SKŁADACZ MASZYNOWY

DWUMIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY SPRAWOM TECHNICZNYM

WYDAWANY PRZEZ SEKCJĘ SKŁADACZY MASZYNOWYCH PRZY ZW. ZAW. DRUK. i POKR. ZAW. W POLSCE ODDZ. w POZNANIU

Rok I | Poznań — lipiec 1938 | Nr 1

OD REDAKCJI

Rok 1938 zapoczątkuje, według wszelkiego prawdopodobieństwa, nową kartę w zorganizowanym ruchu składaczy maszynowych w Polsce. Po wielu bowiem nieudałych próbach porozumienia maszynkarzy w skali ogólnopolskiej doszła do skutku I. Ogólnokrajowa Konferencja Składaczy Maszynowych, odbyta w dniach 23 i 24 kwietnia w Warszawie, z inicjatywy Sekcji Poznańskiej. Fakt to nader ważny. Aczkolwiek spóźniona, została przecież zapoczątkowana robota, jaką koledzy nasi w sąsiadujących z nami krajach i na zachodzie, mają het poza sobą.

Tak jak ich ongiś konieczna samoobrona i konieczne samodokształcanie, tak i nas dzisiaj, jak to dobitnie zaznaczył kol. Drabowicz na Konferencji:

> *...nic, poza zagadnieniami czysto zawodowymi, nie skłaniało do zwoływania tej Konferencji. Żadne myśli separatystyczne, żadna megalomania, żadna próżność nie odgrywają tu roli. Pragniemy w dniu dzisiejszym obudzić czujność wszystkich maszynkarzy całej Polski; pragniemy uderzyć w wielki dzwon na alarm, zwrócić uwagę maszynkarzy na czyhające na nas niebezpieczeństwa. Niechaj od dziś każdy maszynkarz zrozumie, że nie jest odosobniony, że — mając takie poparcie — bronić winien wywalczonych przez nas wszystkich zdobyczy socjalnych, że nie wolno nam z tych zdobyczy nic zaprzepaścić.*

Jedno zostało osiągnięte. Konferencja zapoznała delegatów z warunkami, panującymi w naszej specjalności na terenach większych skupisk maszynkarzy, zacieśniona została współpraca wszystkich naszych Sekcyj i z wytycznymi dalszej pracy w kieszeni — rozjechali się delegaci, zdając sprawozdanie z pracowicie spędzonych dni na Konferencji.

Ale to nie wszystko. Pozostała nam praca na przyszłość wzmocnienia więzi organizacyjnej i przyciągnięcia do tej roboty wszystkich składaczy maszynowych, rozsianych po ogromnych obszarach Rzplitej, zwłaszcza na północnych — na Konferencji nie reprezentowanych. Pozostało nawiązanie kontaktu z całym Pomorzem, Bydgoszczą i Wielką Gdynią. Pozostało Wilno i wszystkie miasta i miasteczka, w których pracują maszynki. Dużą rolę i pomoc w tej pracy może — naszym zdaniem — odegrać komisja dla spraw maszynkarzy, która zostanie wyłoniona z pośród maszynkarzy - członków Zarządu Głównego.

Wreszcie pozostała jeszcze jedna, równie ważna praca na przyszłość — dokształcanie fachowe. Tej sprawie służyć ma m. in. własne czasopismo, poświęcone głównie sprawom technicznym, którego pierwszy numer p. tyt.: „Składacz Maszynowy" oddajemy do rąk kolegów.

„Każdy początek jest trudny". Zabraliśmy się do tego wydawnictwa z entuzjazmem, uporem i... z pewną tremą. Włożyliśmy weń wiele sił i dobrej woli. Tym niemniej, zdajemy sobie z tego sprawę i stwierdzamy, że daleko temu nowotworowi do doskonałości. Również i niektórym artykułom naszym nie zamierzamy nadawać tonu dogmatycznej pewności a raczej wolimy traktować je jako artykuły dyskusyjne.

Spróbujemy teraz raz jeszcze rozważyć potrzebę posiadania własnego pisma technicznego.

Polska pod względem ilości maszyn do składania stoi na szarym końcu państw europejskich. Pretendując do miana państwa mocarstwowego, musi siłą rzeczy podnieść kulturę społeczeństwa; musi się wzmóc czytelnictwo, a więc musi się podnieść ilość maszyn wytwórczych, między nimi i maszyn do składania. Przybędzie więc do na-

szych szeregów nowy zastęp adeptów z pośród ręcznych, którzy w myśl wskazań Konferencji, winni być elementem silnym i organizacyjnie wartościowym. W miarę powiększania szeregów maszynkarzy przybiorą na sile i ataki na nasze place (przykład: Niemcy). Na starą nutę usłyszymy argumentację pryncypałów, że pracownicy na maszynkach nie „wykują" swego minimum, że nie są samodzielni, nie opanowują maszyny i wogóle — bez pomocy pracować nie są w stanie.

Ale nie tylko element napływowy potrzebuje dokształcenia technicznego. Zarządy Sekcyj stale i konsekwentnie dużo pracy wkładają, by podnosić poziom wykształcenia fachowego i to przez wykłady, zwiedzania, skrzynki zapytań, czy wreszcie dyżury techniczne itp. Otóż te poczynania utrwalać słowem pisanym i rozszerzać na cały ogół zorganizowanych maszynkarzy, ma być dalszym zadaniem naszego „Składacza Maszynowego". — W zupełności przy tym podpisujemy się pod zdaniem Sekcji Lwowskiej, wypowiedzianym w „Ognisku", Lwów nr 5/38, że:

> *„Nie chcemy wychowywać „mechaników", ale oświadczamy wyraźnie: czas najwyższy skończyć z przysłowiowym zdaniem o maszynkarzach, że wielki procent to tylko „klawiaturowi pukacze" i że każdy z nich, gdy tylko stanie mu maszyna, choćby z błahego powodu, ogląda się za „obermeistrem".*

Każdy wykład, choćby najlepiej opracowany i wygłoszony, szczególnie wykład techniczny, dodam: słuchany nawet z wielkim zainteresowaniem, nie utrwalony w notatkach, ulotni się z czasem z pamięci. Dalej, ten sam wykład, wygłoszony gdzieś w drugiej połowie zebrania, a broń Boże, cośkolwiek przydługi, słuchany bywa nieraz jednym uchem, ewtl. z towarzyszeniem częstego oglądania zegarka — jeszcze mniej przyniesie korzyści. Natomiast dyskusja na zebraniach nad prawidłami technicznymi wydrukowanymi i dobrze opracowanymi, wyjaśnienia niejasności, krytyka — lepiej się przysłużą sprawie.

Z pośród biorących udział w Konferencji delegatów wszyscy zaakceptowali myśl własnego wydawnictwa i to w tej formie, w jakiej to uczyniliśmy, z wyjątkiem 2 głosów. Ale i te głosy nie kwestionowały potrzeby dokształcania fachowego, a wysuwały jedynie zastrzeżenia co do formy tego dokształcania. Woleliby to mianowicie czynić w formie dodatku do „Wiadomości Graficznych". Liczyliśmy się coprawda z pewną opozycją do naszych zamierzeń. Jednak opozycja ta nie była taka groźna. „Wiadomości Graficzne", organ całego Związku, mają zupełnie inne zadania do pełnienia, jak to widzimy zresztą z każdego numeru. Dodatek naukowy do tego organu, docierający do składaczy ręcznych, maszynistów, introligatorów, personelu pomocniczego, czy wreszcie maszynkarzy, spełniłby swoją misję wtenczas, gdyby poruszano w nim tematy ogólne z każdej gałęzi naszego zawodu. My jednak nie zadowolimy się takimi tematami. Będziemy bowiem wnikali, w miarę sil, w zastosowanie i przeznaczenie każdej części maszyn naszych, widocznej czy ukrytej, każdej śruby regulującej czy sprężyny. Zbyt to specjalne tematy, by miały interesować nasze sekcje zawodów pokrewnych lub pomoc.

Czy sprostamy zadaniu? — Nad pytaniem tym zastanawialiśmy się uczciwie. Nie mamy przecież w Polsce fabryk maszyn do składania. Skąd więc będziemy czerpać konieczną wiedzę do pisania artykułów, czy prowadzenia dyskusji? Odpowiadamy, że skoro byli byśmy odosobnieni w tej robocie, nie podejmowalibyśmy się tak trudnego zadania. — Jednak po zadeklarowaniu współpracy i pomocy Sekcyj: Warszawskiej (red. kol. Nowicki), Lwowskiej (red. kol. Buniak), Krakowskiej, Łódzkiej i Katowickiej, po wyłonieniu przez wszystkie Sekcje redaktorów lokalnych, przy współpracy wszystkich zdolnych maszynkarzy z wszystkich terenów — spokojnie odpowiadamy na postawione pytanie twierdząco.

Wzywamy więc kolegów linotypistów i intertypistów, typografistów, monotypistów i odlewaczy, do nadsyłania na nasze ręce artykułów technicznych, artykułów ogólnych związanych z maszynkarstwem, spostrzeżeń z praktyki, artykułów do działu higieny, zapytań i odpowiedzi, wreszcie nowelek na wesoło, satyry wierszowanej i t. p. Niezależnie od nadesłanego materiału chowamy w zanadrzu redakcyjnym cykl artykułów o regulacjach linotypu. Zapoczątkujemy również omawianie typografu. Dalej poddamy analizie ogrzewanie elektryczne. Poza tym zajmiemy się sprawą polskiego wyrazownictwa technicznego. Komisji dla spraw maszynkarzy, jak również Zarządom Sekcyj rezerwujemy miejsce na łamach „Składacza Maszynowego" dla informowania czytelników o ważniejszych przejawach życia z swojego terenu.

Pozostaje jeszcze do naświetlenia sprawa kosztów wydawnictwa. Zapewnienie Zarządów Sekcyj o pomocy i pod tym względem rozumiemy w ten sposób, że będą one abonowały pismo dla w s z y s t k i c h swoich członków, co zresztą już większość Sekcyj reprezentowanych na Konferencji uczyniła i zorganizują u siebie kolportaż. Taka pomoc nam najzupełniej wystarczy i zgóry za nią dziękujemy. Na podstawie ścisłej kalkulacji ustaliliśmy cenę za egzemplarz pojedyńczy na 50 groszy, przy czym zamiarem naszym jest pozostanie przy 16 stronach objętości.

Oddajemy za tym pierwszy numer „Składacza Maszynowego" do użytku Kolegów i oczekujemy rzeczowej krytyki. Kończymy niniejsze expose redakcyjne słowami kol. Kusyka wypowiedzianymi na Konferencji: „Jeżeli czyny nasze będą podobne słowom — praca wyda owoce".

Antoni Nowakowski.

ɔwe linotypy na rynku polskim

Tegoroczne Międzynarodowe Targi Poznańskie (1—8 maja) uznane zostały jednogłośnie jako największe i najbogatsze tak pod względem jakościowym wystawionych eksponatów, jak pod względem ilości wystawców i frekwencji zwiedzających. Każdoroczne targi pokazują nam stale i nieubłaganie postępujący wzrost mechanizacji pracy, eliminujący pracę ręczną wzgl. sprowadzający ją do minimum, a zwiedzającego Targi pracownika ogarnia przerażenie, co to będzie dalej, jeżeli za wzrostem mechanizacji nie przyjdą rychło ustawy międzynarodowe i krajowe, zapewniające byt człowiekowi, odsuniętemu od pracy przez maszynę. — Odkładamy jednak ten temat, tak jak i nie zamierzamy analizować wyników targowych.

Świat drukarski interesowały na ostatnich Targach szczególnie stoiska fabryk, produkujących maszyny i utensylia drukarskie, niestety prawie wyłącznie zagraniczne, nas zaś, maszynkarzy, interesowało stoisko fabryk mergenthalerowskich — berlińskiej i brooklińskiej. — Zademonstrowano tam dwa linotypy: Multi - idealkę model 4a, amerykankę mod. 29 i trzecią maszynkę z rodziny linotypów o skróconej nazwie A. P. L. pokazaną po raz pierwszy w Polsce. Tym eksponatom poświęcimy nieco uwagi.

MODEL 4a

Maszyna ta, produkcji niemieckiej, to nieodrodna wnuczka swojej babki, poczciwej „Idealki" — jednomagazynówki, której produkcję rozpoczęto w r. 1910, a córką „Multi - Idealki" — dwumagazynówki z r. 1914. W odróżnieniu od tamtych można ją rozbudować do trzech magazynów. Poza tym zastosowano w jej konstrukcji prawie wszystkie nowoczesne, a ostatnio przez fabrykę mocno reklamowane ulepszenia. Pracując przy takiej maszynie, mogę sumiennie określić niektóre z nich jako naprawdę wartościowe.

A więc: wszelkie zmiany formatu (szerokości) wykonuje się bez potrzeby używania jakichkolwiek narzędzi; wypychacz wierszy uniwersalny, do regulowania za pomocą dźwigni, przesuwalnej na skali z podziałką co dwa cicera; uniwersalny blok nożowy z możliwością nastawienia od 5—48 punktów; zapęd wałków klawiaturowych o jednej tarczy; dźwignia umożliwiająca odchylenie II-go elewatora podczas wyjmowania zamka rozbieracza (bez konieczności wyłączenia maszyny i cofnięcia jej za pomocą frykcji); przedłużone o ok. 1 cm blaszki wodzidłowe klapy rozbieracza, wchodzące do wejścia magazynu, dają lepsze prowadzenie spadającej z szyny rozdzielczej matrycy; dolne przednie wrzeciono umieszczone w łożysku sprężynowo, umożliwia wyłączenie rozbieracza w wypadku przeszkody elastyczne i bez wstrząsów; dźwignia pomocnicza do ręcznego włączania i wyłączania, umieszczona z tyłu maszyny, po lewej stronie ekscentów głównych — wygodna i praktyczna; skrzynka klinowa nowej konstrukcji, bez obu ramion i szyn zwalniających kliny. Poza tym umieszczona jest przed klinownikiem skrzynka, zawierająca 200 sztuk matryc $^{1}/_{2}$-mm do spacjowania, których klawisz zwalniający, podobny do klawisza klinowego, znajduje się po prawej stronie klawiatury; spacje te o pełnych ząbkach przechodzą przez cały rozbieracz i spadają jako ręczne do zbieracza pomocniczego.

Maszyna ta, praktyczna i łatwa w obsłudze, jest modelem, nadającym się szczególnie dla zestawu gazetowego, co nie przeszkadza, że i w zestawach dziełowych, jak to wykazała praktyka, oddaje drukarniom nieocenione usługi.

MODEL 29

Model ten to amerykanka z rodziny mikserów. Podobna w swej budowie do niemieckiego modelu 5 w ogólności a 5c w szczególności. Dlatego mikser, bo umożliwia składanie zestawu z dwóch magazynów w jednym wierszu, oczywiście w tym zrozumieniu, że magazyny te muszą zawierać matryce jednego stopnia. Nie można więc, rzecz jasna, mieszać korpusu z petitem, gdyż nie otrzymamy w tym wypadku dolnej równej linii pisma. Jest to więc maszyna dla prac specjalnych o mieszanym zestawie, jak np. mieszanka ze zwykłego, półtłustego i kursywy. Zdanie ostatnie nie obala oczywiście faktu, że można na niej składać zestawy, jak na każdym innym linotypie.

Jak inne nowsze maszyny, posiada i ten model klawiaturę odsuwalną. Absolutną nowością jest sposób zmiany pisma. Zmiana pisma (dotąd u nas zmiana magazynu) odbywa się w tej maszynie przez zwykłe uderzenie na osobny klawisz, umieszczony z prawej strony klawiatury, przy czym nie zmienia swego położenia dany magazyn ani w górnej ani w dolnej części; uderzenie na klawisz powoduje natomiast odsunięcie sztabików podbijających międzydźwignie, dajmy na to z pod pierwszego magazynu, i uruchomienie tych sztabików podbijających pod magazynem drugim.

Segregację matryc z obu magazynów przeprowadzają dwa zamki rozbieracza za pomocą wycięcia specjalnego w dolnej krawędzi matryc.

Amerykanie zastosowali w tym modelu obudowanie przodu maszyny w jej prawej części ciemną blachą, która zakrywa całą płytę zbieracza, długie sztabiki wyłączające, tarcze i rzemienie zapędowe gwiazdek (zbieracza i zbieracza pomocniczego dla ręcznych matryc) — wszystko gwoli nierozpraszania uwagi składacza obracającymi się kółeczkami, rzemieniami, spadem matryc, unoszeniem sztabików itp. i podniesienia jego wydajności. Właśnie

z powodu owego ciemnego obudowania, rzucającego się w oczy natychmiast, wyrwało się jednemu ze zwiedzających dyrektorów powiedzonko, porównywujące prawą część maszyny do... trumny.

Wydajność — wydajnością, lecz jako maszyna dla robót specjalnych, wymaga też specjalnej pieczołowitości w obsłudze, t. zn. więcej czasu na stałe utrzymanie jej we formie.

A. P. L.

Jest to trzecia maszyna, wystawiona na Targach Poznańskich przez fabrykę amerykańską w Brooklynie, o pełnej nazwie „All Purpose Linotype“, czyli po polsku „Linotyp do wszystkiego“. Ponieważ jest to pierwsza maszyna tego typu, pokazana i sprzedana w Polsce w ogóle, poświęcimy jej nieco więcej miejsca.

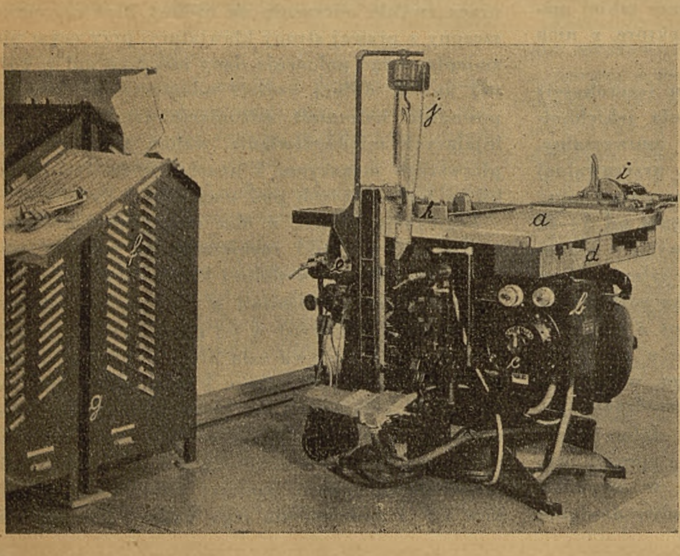
Linotyp to trochę dziwaczny (p. niżej). Z konstrukcji tegoż użyto tu bowiem tylko całą część odlewniczą, od fundamentu, imadła, koła odlewnego po przez ekscentry (mimośrody) głównego wału do zapędu frykcyjnego, usunięto zaś prawą stronę do mechanicznego składania i rozbierania, jak klawiaturę, magazyny, rozbieracz oraz wszystkie części, służące do zbierania i przeprowadzania matryc w obiegu przez maszynę. Miejsce usuniętych części zajął stół metalowy *(a)*, przykrywający zarazem ekscentry główne, mieszczący pod sobą grzejnik elektryczny kotła *(b)*, regulator elektryczny *(c)*, metalowy regalik *(d)* i in.

Zdawało się już, gdy zaczęto rozwijać konstrukcję maszyn do składania i umożliwiono zestaw mechaniczny w linotypie (a także w typografie) w stopniach do 60 punktów, że osiągnięto już szczyt wszelkich możliwości w tej dziedzinie. Wynalazczość ludzka jednak nie zna granic. Otóż A. P. L. odlewa wiersze, choć ręcznie składane, „od 6—144 punktów“. Nie kwestionujemy bynajmniej możliwości odlewu wierszy od 6 pkt., jednak uznać musimy, że korzyść dla zakładu drukarskiego z ręcznego składania matryc i odlewu za pomocą tej maszyny w stopniach małych od 6—10 pkt. — wygląda co najmniej problematycznie. Przejdziemy więc od razu do stopni większych.

Pisma do 72 punktów odlewane są na pełnym słupku, przy stopniach powyżej tej normy wystaje różnica stopnia ponad 72 pkt. poza słupek, ku dołowi lub ku górze i bywa wówczas podkładana wierszami pustymi, które również w skali do 72 pkt. odlewa ta maszynka. Pozycję pisma np. 144-punktowego na słupku 72-punktowym lub nawet cicerowym — dla maszyny to obojętne — regulować można dowolnie, t. zn. pismo spoczywać może na słupku dolną linią, górną lub środkiem.

Życzoną pozycją pisma na słupku otrzymujemy za pomocą dość solidnych poprzeczek klinowych, podsuwanych pod główkę I. elewatora, względnie z pod niego odsuwanych; na tych poprzeczkach klinowych bowiem spoczywa I. elewator podczas odlewu. To regulowanie I. elewatora w jego dolnej pozycji, albo dostosowywanie stopnia pisma do jednej z czterech form koła odlewnego — odbywa się przez obrót tarczy *(e)*, od- i dosuwającej poprzeczki klinowe pod główkę I. elewatora. Skala odpowiednia, wyryta na tarczy, ułatwia orientację co do tej pozycji I. elewatora.

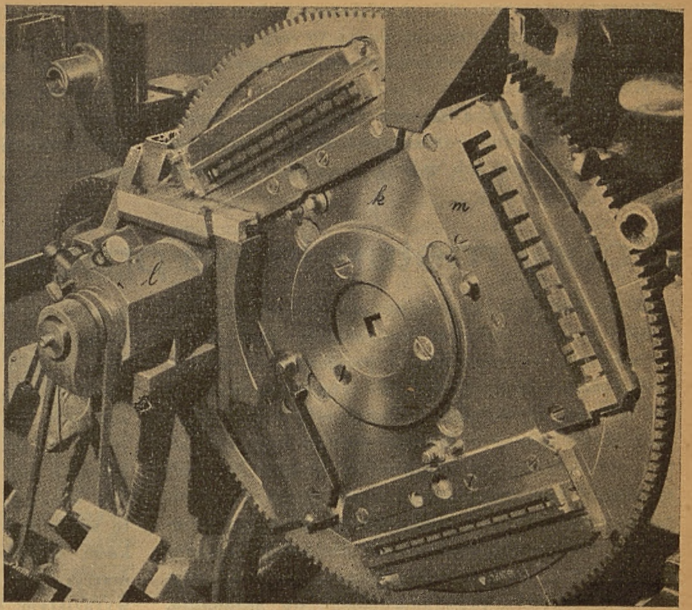
Koło odlewne (str. 5 — *k*), posiada *cztery* formy *(m)* o szerokości 40 cic. i przypomina swą budową takież koło linotypu mod. 14. Przednia strona formy odlewnej jest gładka i nie ma rowków justujących. Ponieważ i matryce pozbawione są dolnych i górnych uszek a wiersz justowany jest ręcznie — odpadają w A. P. L. wszelkie justowania wiersza przed odlewem. Wobec powyższego usunięto z maszyny, jako zbędne, szyny justujące i ich dźwignie podbijające.



Kocioł odlewny jest większy od normalnego i pracuje dwoma pompami tłoczącymi. Posiada automatyczny samonakładacz ołowiu *(i)*.

Jak już wyżej powiedziano, wszystkie matryce wszystkich stopni dostarczane są jako ręczne, jak również i matryce justunkowe, zastępujące zarówno nasze kliny, jak i kwadraty w piśmie ręcznym. Rozmieszcza się je w pudłach *(f)*, do tego celu przystosowanych i zasuniętych w regałach *(g)*, których dwa należą do ekwipunku maszyny. Budowa matryc solidna z głęboko wytłoczonym oczkiem. Z powodu tej swojej solidności oraz wykluczenia wszelkich tarć obie-

gowych jak i podczas odlewu (brak justowania) — można uważać te komplety matryc po prostu za „nie do zdarcia“. Fabryka amerykańska produkuje matryce dla A. P. L. w dwóch kategoriach, t. j. o wysokiej linii pisma, mającej mniejsze wersaliki i dłuższe wykończenia liter pod linią (p, y, g — itd.), oraz o niskiej linii o właściwościach odwrotnych. Wielkim plusem jest możność mieszania w granicach tych kategorii wszystkich stopni pism w jednym wierszu, gdyż wszystkie stopnie w obrębie danej kategorii posiadają dolną linię pisma wyrównaną.



Kursywy fabrykowane są w grupach o pochyłości 12, 15 i 22 stopni, a to w celu uniknięcia zniekształceń w danych krojach pism.

Miejsce zbieracza i wierszownika linotypu zajął tu stary znajomy kątnik, acz o zmienionym i przystosowanym do maszyny wyglądzie i stałej szerokości 40 cic. Dostarcza ich fabryka z każdą maszyną kilka sztuk, a poza tym jeden o szerokości 120 cic. dla składania dłuższych wierszy i późniejszego odlewu ich w wierszach 40-cicerowych. Kątniki posiadają podziałkę nonparelową, ułatwiającą składanie na dowolne formaty, przy czym przy węższym, aniżeli 40 cic. wierszu, wypełnia się resztę, brakującą do 40 cic. materiałem justunkowym.

Po złożeniu wiersza przykręcamy śrubę umacniającą matryce w kątniku i opierając kątnik ze złożonym wierszem o szynę oporową, wyrównującą ewtl. wystające matryce *(h)*, wsuwamy go do główki I. elewatora. Upewniwszy się co do właściwej formy koła odlewnego, wzgl. życzonej pozycji pisma większego na słupku wiersza (o czym wyżej), włączamy maszynę za pomocą dźwigni włączającej. Elewator schodzi do dolnej pozycji, koło obraca się o ćwierć obrotu i następuje odlew, jak przy linotypie. Teraz następuje dalsze trzy czwarte obrotu koła i powrót I. elewatora do pozycji normalnej.

Podczas tego trzy czwarte obrotu koła wkracza do pracy nowy czynnik, nieznany przy linotypach, mianowicie frezarka (*l* — p. wyżej). Aparat ten — to maszynka w maszynie. Posiada osobny zapęd motorowy o szybkich obrotach 2.500 na minutę i umieszczony jest na wysokości noża stópkowego. Przewidując fakt, że im większa i szersza powierzchnia pisma, tym trudniejsza do wydostania lustrzana gładkość, dali wynalazcy obrazkowi pisma większą grubość po to, by umożliwić frezarce zebranie i wygładzenie powierzchni. Ta frezarka bowiem usuwa wszelką porowatość i czyni wiersz użytkowym do druku nawet w najlepszych pracach akcydensowych. Doregulowywać można jej działanie śrubą mikrometryczną.

Następuje wypchnięcie wiersza. W myśl zasady: im większy obiekt odlewny tym dłuższe stygnięcie, zastosowano w opisanej maszynie sztuczne chłodzenie wodą i to jak w linotypach — koła odlewnego, a poza tym osobne chłodzenie odlanego wiersza w momencie wypchnięcia na szufelkę. Specjalna instalacja wodna, ze zbiornikiem i tłokiem, umieszczona z tyłu maszyny i uruchamiana przez tarczę ekscentryczną, oblewa wypchnięty wiersz z wszystkich stron i czyni go zdatnym do natychmiastowego użytku, względnie obrobienia, przy czym osobny odpływ odprowadza wodę do tego celu zużytą.

Opis tej maszyny - nowości na polskim rynku drukarskim byłby niekompletny, gdyby nie wspomnieć o jeszcze jednej maszynce w maszynie — i to o piłce *(i)*. Umieszczona na stole metalowym nad główną tarczą zapędową, posiada osobny zapęd motorowy — i wykonuje wszystkie prace, wymagane od nowoczesnych maszyn tego typu i przeznaczenia, aż do obcinania liter pojedyńczych, odlanych na A. P. L., włącznie.

Produkcję opisanej maszyny rozpoczęto trzy lata temu, i wyprodukowano dotąd około 120 szt., co, zdaniem fabryki, jest dużo, zważywszy, że i największa drukarnia o kilkunastu linotypach, zakupi taką maszynę zawsze tylko jedną, w zupełności wystarczającą dla potrzeb zakładu.

Jeżeli wspomniałem na początku artykułu o rugowaniu pracy ręcznej przez mechanizację, to i tej maszynie trzeba grzech ten przypisać, chociaż nie

przyczyni się ona do powiększenia bezrobocia wśród składaczy ręcznych, ale za to uderzy w odlewnie czcionek i pośrednio w zatrudnionych tam odlewaczy.

Dając opis stoiska maszyn do składania i opis A. P. L., mogliśmy potraktować w niniejszym artykule temat ten, jak mówią, po łebku. Nie wątpimy natomiast, jeżeli chodzi o A. P. L. i oczekujemy nawet, że nasi koledzy zorganizowani z „Prasy Polskiej", do której to drukarni maszynę tę sprzedano, zabiorą jeszcze dodatkowo głos, i albo sprostują nasze nieścisłości, jeżeli takie zaistniały, albo opis nasz wyczerpująco uzupełnią. Oddajemy im głos. *A. Now.*

Dobry metal – łatwa praca, czysty produkt

W drukarniach, posiadających maszyny do składania, bardzo ważnym czynnikiem jest metal, ze względu na regularną i produktywną wydajność składacza. W pierwszych latach po ukazaniu się maszyn do składania dostarczały metal tylko fabryki tychże, twierdząc, że jest to stop specjalnie sporządzony do odnośnej maszynki. Naturalnie brały one wygórowane ceny, przez co stworzyły sobie poważną konkurencję, gdyż huty metalowe rozpoczęły reklamować swój metal, który okazał się w przybliżeniu równie dobrym i użytecznym stopem przy maszynach do składania, a co najważniejsze, firmy te sprzedawały swój metal po niższej cenie. Właścicieli drukarń niskie ceny bardzo zachęcały i rozpoczęli go masowo skupować. Niestety, składacze narzekali na częste przeszkody i trudności w odlewaniu, gdyż okazało się, że mieszanki metalu były inne niż te, które dostarczały fabryki maszyn do składania. Zależało to więc od jakości metalu, a równocześnie skonstatowano, że za taką cenę nie mogą poszczególne firmy dostarczać tak doskonałego stopu, jakiego dostarczają fabryki maszyn za cenę wyższą. Metale te okazały się niejednokrotnie za gęste, gdyż często zatykały szyjkę i ustnik. Inny metal okazał się znów za rzadki, tak, że składacz męczył się przy odlewie, nie mogąc niejednokrotnie odlać pełnego, o wyraźnym obrazku wiersza. Kierownicy drukarń często nie reagowali na to, gdy pracownik przedstawiał zachodzące trudności w odlewie; metal był znacznie tańszy i to było dla nich miarodajne.

Z tych powodów pragnę w dalszym ciągu omówić to zagadnienie i wykazać, że zakład dużo skorzysta i zaoszczędzi na dobrym metalu, który choć droższy, nie spowoduje tych przeszkód i straty czasu, jak metal nie nadający się do produkcji przy maszynkach.

Metale dla maszyn do składania to stopy ołowiu, antymonu i cyny, które to składniki nie występują w ziemi w stanie czystym, a produkowane będą sposobem hutniczym. Od hut więc zależy jakość i czystość metali używanych do naszego stopu. Winny one być wolne od wszystkich innych składników, z którymi w ziemi występują, jak: żelazo, cynk, srebro, miedź i inne.

Głównym składnikiem naszego metalu jest ołów. Przedstawia się on jako metal szaroniebieski i wykazuje na świeżym przekroju silny połysk metaliczny. Występuje w przyrodzie w postaci związków, a jego temperatura topnienia wynosi 325°C. Drugi składnik — antymon, w czystym stanie nie znajduje zastosowania, używa się go raczej do stopu z innymi metalami. Metal taki nabiera zależnie od ilości dodatku antymonu, mniejszej lub większej twardości. Poza tym antymon ma tę właściwość, że dociera do najmniejszych zakątków; wypełnia więc formę odlewną i obrazek matrycy w zupełności i czyni obrazek wiersza wyrazistym. Zawartość antymonu w ołowiu stwierdzić można po świecących, krystalicznych punktach w złomie. Jeśli natomiast metal da się łatwo giąć i okaże się brak tych świecących metalicznych cząsteczek w złomie, to dowodzi to braku antymonu. Punkt topliwości antymonu wynosi 440°C, płynności natomiast 630°C. Ostatnim a zarazem najdroższym składnikiem stopu jest cyna. Jest to metal srebrnobiały, krystaliczny, wydobywany z rudy cynowej, a topi się przy stosunkowo niskiej temperaturze 230°C. Dodany przeto do metalu obniża znacznie jego stopień topliwości, a poza tym nadaje wierszowi gładką powierzchnię, co ułatwia jego wypychanie.

Przy zestawianiu stopu wymagana jest jak największa ostrożność i dlatego pracy tej podjąć się może tylko bardzo doświadczony odlewacz, stereotyper, czy wreszcie maszynkowy. Najlepiej zaś będzie, gdy tę odpowiedzialną pracę wykonają specjalne zakłady, posiadające odpowiednie urządzenia do mieszania metali. Właściwy stop spowoduje, że odlany wiersz i każda litera będą pełne, o wyraźnym obrazku, a przy tym stopień topnienia dość niski, tak, że maszyny i ich poszczególne części nie będą przez odlew narażone na uszkodzenie. Metal nie może być za rzadki, za miękki i nie powinien być porowaty a wolny od gryzących składników, gdyż w tym stanie jest on najwięcej szkodliwy dla maszyny. Wszystkie te uwagi idą w kierunku osiągnięcia spokojnej i regularnej pracy przy maszynie a co za tym idzie — doskonałości produktu. Stwierdzam, że fabryki maszyn do składania stop swych metali doskonale wypróbowały i ich recepty najlepiej do konstrukcji odnośnych maszyn się nadają.

Dla linotypów więc używamy stopu o zawartości: ołowiu czystego 82—84%, antymonu 10 do

12% i cyny 6—8%. Punktem topliwości tej mieszanki będzie 285°C. Najodpowiedniejszym stopem dla typografów, posiadających odmiennie urządzenie odlewnicze jest następujący: ołowiu 84%, antymonu 14%, cyny 2%. Monotypy winny pracować metalem, składającym się z 70—80% ołowiu, 12—15% antymonu i 12—15% cyny. Średni punkt topliwości wynosi tu 385—405°C.

Zdarzy się niejednokrotnie, że przy najlepszej chęci stop metalu nie udał się tak jak powinien. W tym wypadku powinien składacz sam sobie radzić prawidłową domieszką metalu.

Jak ogólnie wiadomo, nie wolno metalu przegrzewać. Jeżeli metal będzie za gorący ucierpią cienkie ścianki matryc i nastąpi włoskowanie obrazka, wiersze odlewają się niepełne, dziurawe a w dodatku odlew taki szkodliwy jest na mechanizm maszyny. Natomiast przy niedostatecznie gorącym metalu nie wydostanie się także pełnego, o wyraźnym obrazku wiersza. Przy przegrzaniu znikają ważne składniki z metalu a cyna, która przyczynia się do łatwiejszej topliwości i elastyczności — ulatnia się. Także antymon z czasem wypali się i wyparuje. Jako znak przegrzania się metalu występuje na powierzchnię szara warstwa. Pokrycie się powierzchni metalu warstwą żółtawą oznacza upust kosztownych składników. Stwierdzić można właściwą temperaturę za pomocą skrawka papieru włożonego do metalu; gdy papier ciemno zbrązowieje, dowodzi to, że metal jest za gorący, lecz gdy zbrązowieje lekko tylko, natenczas metal jest dobry. Metoda ta jednak nie daje pełnej gwarancji właściwej temperatury. Najłatwiej i najpewniej stwierdzić można właściwą temperaturę za pomocą specjalnego ciepłomierza, przystosowanego do mierzenia płynnych metali (pirometr). Powinien on się znajdować w każdym zakładzie.

Bardzo szkodliwym tak dla maszyny jak również dla produkcji jest zabrudzony metal. Niedopuszczalne jest używanie zabrudzonych farbą wierszy, gdyż zanieczyszcza się przez to kocioł a przede wszystkim ustnik odlewczy; składacz ucierpi przy tym na zdrowiu, gdyż wdychać musi wyziewy spalającej się farby i ługu. Przepisowo należy wiersze wychodzące z druku przetopić w osobnym kotle a roztopiony metal dobrze i dokładnie przeczyścić, do czego nadaje się dostatecznie wypróbowany i przez fachowców uznany proszek „Rapid III".

Dobrze przeczyszczony metal należy odlewać w foremki do tego przeznaczone i kawałki w ostudzonym i suchym stanie dostarczać do maszyn. Każdorazowe czyszczenie winno się odbywać pod nadzorem stereotypera, fachowo wykształconego.

Stały ubytek metalu jest bardzo ważnym zagadnieniem, gdyż może on być większy lub mniejszy; zależne jest to od przetapiania, od wartości metalu oraz od czyszczenia tegoż.

Przy przetapianiu metalu tylko raz na tydzień przypuszczalny ubytek roczny określa się na 15 do 18%. Natomiast przy małej ilości metalu w zakładzie drukarskim, która powoduje konieczność

Jansza Rafiński

Pan Fogiel

Niemiłosiernie piekące promienie słoneczne, brak najlżejszego powiewu i niebiesko-szare niebo wskazywały, że upragniona od kilku dni burza dziś wreszcie przemoże zmorę upalną lipcowych udręk i haustem, deszczem oczyszczonego powietrza pobudzi leniwe ciała do życiowej energii.

A ciała ludzkie były leniwe. Ulice miasta opustoszały. Kogo konieczność wysyłała na rozpalony żarem słonecznym bruk, ten nie szedł, a wlókł się raczej w wąskim skrawku cienia wzdłuż murów kamienic. Nawet tramwaje i inne nieliczne pojazdy, zdawało się, żółwim pędem sunęły środkiem ulic.

Nieznośny skwar lipcowej soboty szczególnie dręczył ludzi pracy, skazanych na pobyt w zamkniętych murach.

Zdala od śródmieścia, prawie że na skraju miasta, sterczał skąpany w słońcu olbrzymi gmach, t. zw. „Pałac Prasy", mieszczący w kamiennym ciele również nowocześnie urządzone zakłady graficzne. Wielka brama wjazdowa otwierała się od czasu do czasu, jakby rozsuwana rękami niewidzialnego olbrzyma; wówczas ukazywał się samochód ciężarowy objuczony stertą pak, warknął i wyjeżdżał a brama bezszelestnie zamykała się za nim. Kilka bocznych bram przepuszczało falangę rowerzystów i motocyklistów a cztery wąskie przejścia regulowały ruch pieszych.

Umieszczone w suterynach gmachu dwie, potwornych rozmiarów maszyny rotacyjne, wyrzucały pierwsze tysiące gazet. Tu promienie słoneczne nie doskwierały. Piekielny hałas maszyn słabym tylko echem docierał o piętro wyżej — na parter, gdzie urządzono salę maszyn do składania. Postawione w dwurzędzie dziesięć linotypów terkotały bez przerwy dzień i noc. Nie pomagał tu szumiący wielki wentylator ani otwarte górne części szerokich okien — gorąco było straszliwe.

Linotypiści odziani w lekkie spodnie robocze i siatkowe koszulki, przylepieni do krzeseł, błądzili ociężałymi palcami po klawiaturze. Perlący dźwięk matryc wpadających do magazynów i nieregularny stuk elewatorów tworzył jakąś dziwną kakafonię, która głucho tkwiła, jakby w gęstym powietrzu.

Stefan dźwignął się z krzesła, ujął palcami klocek ołowiu i ostrożnie włożył do buchającego

codziennego przetapiania tego samego metalu. określa się ubytek roczny na 50—60%.

Duży procent metalu znika przez utlenianie się, rozpryskiwanie i przy codziennym zamiataniu. — Bardzo niebezpiecznym tak dla maszyny jak i dla składacza jest używanie mokrego metalu, gdyż składacz narażony jest na poparzenie rąk i twarzy. Z tych względów powinien składacz wystrzegać się używania mokrego metalu.

Zdarzają się wypadki, że właściciel drukarni zakupi stare rury ołowiane gazowe lub wodociągowe ew. rozmaite kapsułki ołowiane i dostarczy je składaczowi z zaleceniem zużycia jako domieszki do metalu. Zaleceń takich nie należy przyjmować.

Chcąc domieszać do metalu stare, zużyte czcionki lub wzmiankowane wyżej rury itd. należy je wpierw przetopić i przeczyścić a następnie dopiero, po dodaniu antymonu i cyny, razem zmieszać, aby wszelkie składniki metalu dobrze się ze sobą zlały.

Gdy po wydrukowaniu przenosi się wiersze do przetopu w foremki, powinien świeżo przetopiony metal kilka dni „wypocząć", gdyż jak wyżej opisałem, przez częste przetapianie metalu, mieszanki się utleniają i metal staje się suchy i porowaty a składacz denerwuje się i męczy, oczyszczając zatkany kanał odlewczy i ustnik.

Z wszystkich tych wskazówek przekonujemy się, że zagadnienie metalu przy maszynach do składania jest sprawą bardzo ważną i wymagającą wiele przezorności.

R. M.

O matrycach linotypowych

Jedną z najważniejszych części składowych w maszynie do składania jest bezsprzecznie matryca. Stanowi ona w maszynie najgłówniejszy czynnik, któremu podlegają, rzec można, wszystkie inne jej części, a więc zbieracz, mechanizm odlewniczy i rozbieracz. Wiadomym jest, że od należytego stanu matryc w dużym stopniu zależy jakość wykonanej pracy, nie od rzeczy więc będzie zapoznać się z nimi dokładniej. Temat poniższy jest niewątpliwie znany i nie przynosi nic nowego, ale warto go poruszyć, choćby dla naszych młodszych kolegów.

Matryca (patrz rys.) wyrobiona jest z walcowatego mosiądzu, ze stopu, wypróbowanego przez dziesiątki lat. Składa się ona z właściwego kadłuba i uszek, które służą jej jako oparcie podczas obiegu przez maszynę oraz do justowania wzgl. liniowania wiersza. Na przedniej ścianie kadłuba matrycy znajduje się litera rozpoznawcza, pod nią i nad nią znaki we formie poprzecznych

---

gorącem kociołka. Schylając się po następny, zauważył, że siedzący obok z lewej strony przy maszynce, kolega Roman, obwiązuje sobie mokrą chusteczką głowę.

— Gorąco ci? — zagadnął Stefan.

— Mam wrażenie, że już teraz odprawiam swój czyściec — odparł Roman.

— No, pociesz się kolego, że tam nie zawitasz. Ciebie od razu do piekła wsadzą. Trening do ciepła masz już przecież nie najgorszy.

Grubas, siedzący z prawej strony, zarechotał śmiechem:

— Ha, ha, ha! Dobrze rzekłeś Stefku, ja mu to zawsze prorokuję.

Stefan chciał coś rzec, gdy w tem klocek ołowiu, trzymany w lepkich od potu palcach, wyślizgnął się i z łoskotem upadł, szczęśliwie jednak na obitą blachą podłogę. Mimo to Stefan wrzasnął i podniósł nogę.

Zarechotał teraz z kolei Roman, myśląc, że Stefanowi stała się krzywda.

— A, dobrze ci bratku. Nie kpij ze starszych... Jednak jest sprawiedliwość...

Resztę słów przerwał wchodzący pierwszy metrampaż:

— Koledzy, będzie burza! — rzekł, zwracając się do grubasa.

— Najwyższy czas! — sapnął Roman i dodał: ugotować można się w tej budzie.

— Wyjrzyjcie kolego oknem, a zobaczycie czarną chmurę, jaka już nadciągnęła.

Roman odwrócił się do okna i spojrzał w bezchmurne niebo.

— Znowu bujda. Kpiny was się trzymają — rzekł, zdejmując z czoła wilgotną chustkę.

— Tam spójrz, ofermo, trącił go grubas, wskazując w narożnik podwórza.

— Aha! — Stuknął się palcem w czoło. — Taka to chmura!

W narożniku podwórza lśniła w słońcu czarna, wspaniała limuzyna naczelnego dyrektora. Wszyscy trzej spojrzeli pytająco na metrampaża.

— Jutro „stary" wyjeżdża na sześciotygodniowy urlop, ale przed tym chciał jeszcze uregulować sprawę jakichś sześciuset złotych, które rzekomo zakład za dużo wydaje i zwołał na dziś konferencję. Ja mam też być obecny. Zamówili mnie na 6-tą wieczór. Nie jestem prorokiem, lecz mocno mi się wydaje, że dwóch maszynkarzy wyleją...

kresek, oznaczających stopień i rodzaj pisma. W górnej części posiada matryca uzębienie, a tuż pod nim, z lewej strony, pierwszy rowek, który wraz z noskiem w szynie zębatej w zamku zezwala na pojedyńcze przepuszczanie matryc na szynę rozdzielczą. Na tej samej ścianie wyryty jest w cyfrach stopień i numer danego pisma, pod którym pismo to zamawiać można w fabryce. Pod spodem matrycy znajduje się wycięcie kontrolne, a po obu jej stronach płaszczyzny uszczelniające, z których lewa jest u dołu skośnie ściętą, a to celem ochrony delikatnych ścianek obrazka przed spadającymi nań do zbieracza matryc. W tylnej ścianie matrycy wytłoczony jest obrazek litery.

Rozróżniamy matryce jedno- dwu- i trzygłoskowe oraz matryce większego stopnia. Trzygłoskowe matryce wymagają specjalnego urządzenia wierszownika, dolnego międzykanału, główki I elewatora i formy odlewnej. Trzeba jednak zaraz dodać że maszyny z trzygłoskowymi matrycami okazały się w praktyce mniej odpowiednie i obecnie prawie zanikają, lub przerabiane zostają na maszyny dwugłoskowe. Matryce dwugłoskowe mają przeważnie pismo zwykłe i odznaczeniowe: kursywę lub półtłuste, trzygłoskowe zaś zwykłe, półtłuste i kursywę. Aby pomieścić wszystkie trzy obrazki na matrycy, odstępy między nimi musiały być odpowiednio zmniejszone; nie można więc matryc trzygłoskowych mieszać z dwugłoskowymi. Stały justunek, tj. matryce bez obrazka, o gładkiej powierzchni w miejscu wyrytego obrazka, stanowią firety, półfirety, ćwiartki i spacje oraz justunek gruby — 1, 2, 3 i 4 cicerowe bloki do wypełniania pustych przestrzeni w wierszu. W normalnym magazynie pomieścić możemy pismo do 18 pkt. włącznie; większe stopnie wymagają magazynów odrębnych, o mniejszej ilości kanałów.

Uzębienie służy do samoczynnego rozbierania matryc do poszczególnych kanałów magazynu i składa się z siedmiu par ząbków. Przez usunięcie jednej lub więcej par tych ząbków otrzymać można do 127 kombinacji. Uzębienie matryc odpowiada znajdującej się nad wejściem do magazynu szynie rozdzielczej, której żebra są w równych odstępach odpowiednio przerywane, tak że matryce posuwając się na tej szynie, tracą przy dojściu do odpowiedniego miejsca oparcie i spadają pewnie do kanału. Matryce rzadziej używane, ręczne (tj. akcenty obcojęzyczne, różne znaki itp.) mają pełne uzębienie bez kombinacji, przechodzą przez całą szynę rozdzielczą i spadają następnie, zależnie od modelu maszyny, ostatnim kanałem magazynu albo też osobnym wężem do zbieracza pomocniczego ręcznych matryc. Przy czteromagazynówce spadają ręczne matryce bezpośrednio po minięciu rozdzielacza do węża, a stąd do zbieracza; obieg ich przez maszynę trwa więc znacznie krócej niż w innych modelach. Matryce, które ze względu na swą grubość nie mogą przejść przez zamek, tj. różne znaki, justunek gruby itd., oraz cienkie spacje, nie posiadają wogóle uzębienia i spadają przy

---

— Takie to buty! — rzekł Stefan i zwrócił się do Romana:

— Widzisz, bratku, będzie ci jeszcze cieplej... dostaniesz „miecha“!

— Przestań kpić, wariacie, ty nawet w poważnej chwili głupstwa pleciesz — oburzył się Roman.

Z przeciwległego rzędu maszyn dołączyło się do rozmawiających jeszcze kilku maszynkarzy. Każdy dorzucał swoje uwagi. Rzecz przecież nie błaha. Chodzi o wylanie dwóch z nich. Mózg szybko zlustrował trzydziestu maszynkarzy... który z nich? A może ja? E, chyba nie! Napewno ten... albo ten... A zresztą...

— Nie tak źle — odezwał się grubas. Wszyscy związkowcy, każdy ma prawo do zapomogi, jakoś to będzie.

— Jakto, wszyscy związkowcy? A ci dwaj „nowi“, ten „ranny“ na twojej maszynie i ten „nocny“ na mojej? Hę? zapytał Stefan.

— Racja. Zapomniałem. Jest dwóch „dzikusów“.

— Podobno złożyli już swoje deklaracje — rzekł Roman. — Mówił mi o tym Drewek.

Drewek, oddziałowy linotypu, a w rzeczywistości kierownik oddziału, pięćdziesięcioletni mężczyzna, o bladej, pociągłej twarzy, wysunął się właśnie z poza oszklonych drzwi z głębi sali, gdzie miał swoje biurko i stół reparacyjny. Nie składał od szeregu lat na maszynie. Jego pieczy i odpowiedzialności poruczono 10 maszyn. Tam, gdzie czas albo nieuwaga składacza unieruchomiły maszynkę, tam bystre oko i wprawna ręka Drewka działały nieraz cuda. Niejedna setka złotych pozostała w kasie zakładu, albowiem zakupywano tylko żadnym sposobem nie dające się produkować na miejscu części maszyn, czy to z braku odpowiednich surowców, czy też narzędzi. Poza tym dozorował Drewek każde tak zwane „generalne“ czyszczenie maszyny, regulował obsadę maszyn, rozdzielał rękopisy i z polecenia biura sporządzał wykazy kalkulacyjne na wpływające prace wyłącznie układu linotypowego.

Zbliżywszy się do grupy rozmawiających rzekł półgłosem:

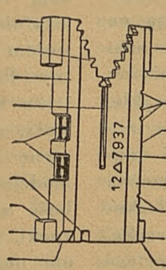
— Nie tak gromadnie, koledzy, może ktoś niespodziewanie wejść.

Maszynkarze powrócili na swoje miejsca. Metrampaż podniecony rozmową i czekającą go konferencją zapytał:

przeprowadzaniu na szynę zębatą drugiego elewatora do skrzynki, znajdującej się pod górnym międzykanałem. Półmilimetrowe spacje posiadają pełne uzębienie, przechodzą więc przez maszynę; wymagają jednak specjalnego urządzenia w zamku, gdyż normalny zamek przepuszczać może matryce począwszy od 3/4 mm grubości tj. 1/4 petytu. — Od dłuższego już czasu wyrabiają fabryki, zwłaszcza amerykańskie, matryce z uzębieniem na całą szerokość matrycy, tj. ząbki mają tą samą szerokość co kadłub danej matrycy. Powodować to ma pewniejsze rozbieranie matryc i przedłużać trwałość uzębienia.

Uszka służą jako podpora przy przeprowadzaniu matryc przez maszynę, krawędzie ich (a, b i c) do justowania wiersza. Dolna krawędź justująca (b) przedniego dolnego uszka ma zastosowanie tylko przy maszynach z dwugłoskowymi matrycami, dla pisma odznaczeniowego. Nie może ona być uszkodzona lub zgnieciona, gdyż wtedy matryce takie tworzą w odlanym wierszu nierówny obraz; mówimy wtedy, że matryce nie trzymają linii. Jak wiemy, normalny magazyn pomieścić może pismo do 18 pkt., dlatego uszka matryc danego kanału są zawsze równej grubości, obojętnie czy petytu, cicera lub tercji, pogrubia się więc tylko kadłub matrycy.

Matryce w chwili odlewu muszą do siebie szczelnie przylegać, nie mogą między sobą wykazywać najmniejszej szczeliny. To przyleganie umożliwiają *płaszczyzny uszczelniające*, wystające nieco ponad właściwy kadłub matrycy. Płaszczyzn tych nie należy kaleczyć (zwłaszcza przy „prostowaniu“ matryc zapomocą młotka; płaskimi szczypcami dokonać to można łatwiej i bezpieczniej), gdyż w powstające stąd wgłębienia może się dostać metal i osiąść na ściankach obrazka; następstwem czego są włoskujące (spisujące) matryce. Przy następnym justowaniu osiadła cząsteczka metalu wgniata ściankę sąsiedniej matrycy, ta zaś z kolei następną i w krótkim czasie mamy cały komplet matryc zniszczony. Tak matryce jak



— Będziecie dziś o szóstej?

— Gdzie?

— U „starego“. Jest konferencja. Wiadomo wam chyba, że chcą dwóch z was wylać. Chodzi o tę „dziurę w całym“, o sześćset złotych.

— Dotychczas nikt mnie nie powiadomił, choć wiem o wszystkim — machnął prawą ręką, ściskając w lewej teczkę papierową.

— To dziwne — zauważył metrampaż — wszyscy będą, a Fogiel, naturalnie, jako główna osoba.

— Ten Fogiel! To jego sprawka. Zaśmieca od miesięcy oficynę przeróżnymi instrukcjami, okólnikami, przestrogami i regulaminami. Psu na budę zdadzą się te wszelkie papiery i „genialne“ pomysły. Ciekawy jestem kiedy „stary“ wreszcie pozna się na nim. A wy, kolego, wiecie co mówić?

— Co ja mam mówić? To samo powiem, co kilkakroć powtarzałem kierownikowi, że mimo obietnic redakcja nie stosuje się do instrukcji i wali materiału nie o dwa tysiące wierszy mniej, ale nawet więcej niż dotychczas. Wszystko, oczywiście, jest aktualne i bardzo pilne.

Rozmawiając nie zauważyli wchodzącego kierownika drukarni; dopiero na odgłos mocnych kroków Drewek odwrócił głowę i przerwał zaczęte zdanie, słuchając tubalnego głosu kierownika.

— Dobrze, panie Drewek, że pan jeszcze na miejscu.

— Zabieram się właśnie do domu, lecz przed tym chciałem skrypt dla nocnej zmiany rozdzielić. Czy zaszło coś ważnego?

— Nawet bardzo ważnego. Pan dyrektor prosi na konferencję o godzinie szóstej. Domyśla się pan, o co chodzi?

— Oczywiście, nowe okólniki!

— Nie, panie Drewek, dwóch maszynkowych trzeba zwolnić. Pan Fogiel będzie referował.

Mówiąc to, kierownik błądził wzrokiem niby po maszynach, a w rzeczywistości obserwował twarze i ruchy rąk maszynkowych.

— Duszno tu — zauważył i dodał — gdy pan rozdzieli rękopis, proszę wejść do biura. Zapoznam pana z memoriałem pana Fogiela.

Drewek spojrzał na zegar wiszący nad drzwiami. Dochodziła godzina czwarta.

— Za kilka minut przyjdę — rzekł do oddalającego się kierownika i nie rozdzieliwszy ręko-

i kliny są od strony tylnej, tj. od strony formy odlewnej mikroskopijnie grubsze a to dlatego, by umożliwić im szczelne przyleganie do siebie. To też mówi instrukcja, iż kliny należy wkładać do skrzynki w ten sposób, aby krótki suwak znajdował się zawsze z prawej strony. Odwrócone kliny powodują spisy w odlewie.

Pionowy rowek w lewej ścianie matrycy wraz z wkładką (noskiem) w szynie zębatej zamka służy do pojedyńczego przeprowadzania matryc na szynę rozdzielczą. Głębokość rowka jest różna, natomiast grubość pozostałej ścianki wynosi u wszystkich matryc 3/4 mm czyli 2 pkt. A ponieważ między krawędzią noska a występami szyn, o które matryce opierają się uszkami, mamy odstęp 1 mm nosek zezwala podbijaczowi na poddźwig jednej tylko matrycy.

Wycięcie kontrolne w stópce matrycy łącznie z przesuwalnym sztyfcikiem kontrolnym w zamku zapobiega mieszaniu się matryc z kilku magazynów. Wycięcie to znajduje się przy każdym stopniu pisma na innym miejscu, odpowiednio zaś do stopnia pisma musi być nastawiony sztyfcik kontrolny w zamku. Obce matryce, których wycięcia nie odpowiadają położeniu sztyfcika kontrolnego, oraz matryce odwrócone zostają w zamku przez sztyfcik ten zatrzymane. Przestrzegać należy silnie przed gwałtownym wpychaniem takich matryc siłą, gdyż można w ten sposób sztyfcik kontrolny ułamać lub conajmniej skrzywić, wzgl. uszkodzić matrycę.

Skośne ścięcie u dołu lewej płaszczyzny uszczelniającej chroni delikatne ścianki wytłoczonego obrazka przed ich wbiciem podczas zbierania matryc, które ze znaczną siłą wpadają do wierszownika, na stojącą już tam poprzednią matrycę. Ścianki te są tak cienkie, że wystarczy lekkie uderzenie aby je wgnieść. W powstające stąd wgłębienie osiada następnie metal i powoduje mniejsze lub większe włoski (spisy) w zestawie.

Obrazek rozpoznawczy na przedniej ścianie matrycy umożliwia odczytanie złożonego wiersza i poprawienie ewentualnych błędów w składaniu, przed odesłaniem wiersza do odlewu.

Aby zapewnić matrycom swobodny spad z magazynu, trzeba je utrzymywać w bezwzględnej czystości. Skaleczone lub pogięte matryce należy naprawić względnie wyprostować płaskimi obcęgami (nigdy zapomocą uderzeń młotka!). Zadziory (grat) na uszkach, przeważnie dolnych, usuwa się najlepiej zapomocą ostrożnego ich zbicia młoteczkiem. Jako podkładka do tego celu nadaje się doskonale wewnętrzny ostry brzeg górnej części imadła.

Wierszy bez klinów nigdy nie powinno się przepuszczać przez maszynę, gdyż wtedy matryce takie nie wyprostowane przez kliny w główce elewatora, mogą zająć skośne do formy odlewnej położenie i zostają następnie przez nią uszkodzone. Całe komplety matryc wsuwa się wprost na szynę zębatą II elewatora a stąd do zamku i na szynę rozdzielczą. *Alb.*

---

pisu, zawrócił do oszklonych drzwi. Metrampaż usunął się dyskretnie przy pierwszych słowach kierownika.

Stefan, wychylając głowę z za maszyny, nie dostrzegł nikogo. Zwrócił się do Romana:

— Znowu knują. Do diabła z takim fachem. Ta wieczna niepewność i wtrącanie nosa różnych „znawców“ w nieznane sprawy przyprawia człowieka o... Niedokończył. Wyjął z pudełka papierosa i wstał. Widząc, że Roman ani grubas nie okazują już ochoty do rozmowy, przybrał postawę jak najbardziej wyniosłą i rzekł, akcentując teatralnie każde słowo:

— Konieczność zmusza mnie do opuszczenia na pewien czas posterunku, proszę zawezwać pana Fogiela. On mnie zastąpi!

Pan Fogiel tymczasem dyktował maszynistce ostatni ustęp tasiemcowego elaboratu, traktującego o konieczności wzmożenia pracy w przemyśle graficznym. Skończywszy, usiadł przy biurku i raz jeszcze przejrzał przygotowane na konferencję papiery. — Wszystko w porządku — szepnął do siebie i usadowiwszy się wygodnie, poddał się ulubionym rozmyślaniom. Miał jeszcze dużo czasu. Pocierając palcami pulchną, gładko wygoloną twarz, myślał... Nareszcie odpowiedni człowiek na odpowiednim miejscu. Szanowany w całym zakładzie. Ba! Nawet naczelny redaktor z nim się liczy. Nie dalej jak dziś zapytał o nowe kierunki w dziedzinie organizacji pracy. Naturalnie prądy są różne, ale cóż to za teorie? Wszystko makulatura! On dopiero, Fogiel, stworzy taką teorię wobec której zblednie każda tayloryzacja czy inna stachanowszczyzna. — Ach, racja! — przypomniał sobie, że dał do redakcji kilka artykułów i zapomniał zapytać „naczelnego“, dlaczego nie umieścili. — Napewno zaskoczyłem ich — pomyślał — nie znają się na tym i dali do fachowej oceny profesorowi uniwersytetu. Tak, tak. Co też sobie dyrektor o nim myśli? E, napewno podziwia genialne pomysły. O sukces, mający za chwilę nastąpić, był spokojny. — Pięćset złotych miesięcznie, to jest sześć tysięcy rocznie... sześćdziesiąt tysięcy za dziesięć lat, a za sto lat... No, no, dziś jest najodpowiedniejsza chwila poprosić o podwyżkę. Napewno dołożą sto złotych i będzie miał sześćset. Zaraz, zaraz! Może i panna Krysia coś dostanie? Ma biedaczka 200 złotych a je-

Twórzmy silny front!

Nie ma chyba dziś maszynkarza w Polsce, który by nie wiedział, o tym, że w końcu kwietnia br. odbyła się w Warszawie I-sza Ogólnokrajowa Konferencja Składaczy Maszynowych, celem której było omówienie położenia maszynkarzy w Polsce oraz powzięcia uchwał, zmierzających do obrony naszego skromnego stanu posiadania przed wzrastającymi ustawicznie atakami głównie na nasze zarobki ze strony pracodawców. Na tym odcinku naszego życia zawodowego sytuacja jest stale napięta i jesteśmy świadkami, jak w ośrodkach słabszych koledzy maszynkarze częstokroć nie wytrzymują siły uderzenia i raz po raz załamują się, tracąc przy tym wiele. Niedorzecznością było by wielką ze strony szerokiego ogółu maszynkarzy, patrząc na to, co się dzieje, nie reagować w sposób stanowczy i zdecydowany. Tym bardziej, że ataki na maszynkarzy nie ustają, że nawet pracodawcy, uchodzący w opinii naszej za poważnych i reprezentujących wielkie zakłady graficzne, którzy dotychczas wstrzymywali się od wszelkich uwag na ten temat i nie zdradzali chęci podejmowania walki z nami, ostatnio ujawniają tendencje solidaryzowania się ze swymi, atakującymi nas kolegami i w sposób nielogiczny i absurdalny starają się udowodnić polskiemu światu graficznemu, że nasze kwalifikacje zawodowe, nasze wieloletnie doświadczenia fachowe są mało wartościowe i dla tego nie słusznie jesteśmy „dobrze wynagradzani" i czas najwyższy, aby zarobki nasze uległy zniżce.

W numerze 10 z 15 maja br. „Przegląd Graficzny", organ Korporacji Poznańskiej, zamieścił następujący artykuł p. Wacława Anczyca:

„Przed laty dwudziestu u nas, a na Zachodzie już od lat trzydziestu, zmieniły się zasadnicze warunki pracy składacza ręcznego a maszynowego. Składacze maszynowi uważani byli wówczas za specjalistów, za sztukmistrzów, otrzymujących znacznie wyższe place, niż składacze ręczni. Wtedy składacz każdy musiał w czasie swej praktyki nauczyć się przede wszystkim układu ręcznego, a więc tabelarycznego i akcydensowego, po czym dopiero jako awans wyższy starał się nauczyć układu maszynowego.

Te role dziś się zmieniły.

Składacz maszynowy przestał być specjalistą. Nie trzeba było już uczyć się składania robót tabelarycznych i akcydensowych. Bez tego, skoro tylko nauczył się ortografii, więcej nauki już nie potrzebował.

Ewolucja ta odbyła się bardzo szybko. Dawny składacz był poszukiwanym i pożądanym specjalistą. Dziś nauczywszy się zecerstwa maszynowego, stał się robotnikiem zmechanizowanym. Była to ewolucja naturalna, nie tylko w drukarstwie, ale w całym przemyśle światowym, gdzie przemysł ręczny zastąpiono przemysłem zmechanizowanym. Składacz maszynowy przestał być specjalistą jak dziś jest nim ręczny ślusarz lub stolarz, a nie zmechanizowany a przede wszystkim szybki

---

dwabie znowu podrożały. Zrobi jej niespodziankę i w jej imieniu poprosi dyrektora. To się dopiero panienka ucieszy!...

— Panie Fogiel, szósta za dziesięć!

— Co, już! — zerwał się i spojrzał na pannę Krysię.

Była gotowa. Jako przyboczna stenotypistka (mój Boże, tyle okólników!) pójdzie, oczywiście. z nim. Chyba godnie się zaprezentuje dyrektorowi. Ondulacja bez zarzutu, szminka również, może dekolcik nieco za obszerny, ale na takie upały!

Konferencja trwała już godzinę. Właśnie pan Fogiel, skrzeczącym głosem skończył czytanie memoriału i dodatkowo dodał z triumfującą miną:

— ...Gdy tak dalej kroczyć będziemy po linii wytkniętej, nie mam najmniejszej wątpliwości, że zakład nasz wkrótce potroi zyski.

Dyrektor, siedząc w głębokim fotelu, nie wiadomo dlaczego, nie przerywał ani jednym pytaniem potoku cyfr i twierdzeń. Początkowo z zainteresowaniem słuchając wywodów, bębnił lekko palcami po blacie biurka, po tym nie sięgał już po cygaro, które samo się dopalało, wreszcie zesunął nieco złotem oprawne binokle, i uparcie patrzył w jeden punkt nad głową pana Fogiela. Na kilkakrotny kaszel przedstawiciela redakcji nie zwrócił uwagi.

— Skończył pan, panie... e... tego... Figiel?

— Tak jest, panie dyrektorze, ale najmocniej przepraszam, nazywam się Fogiel.

— Ach tak, tak, przepraszam. Co panowie dorzucą do projektu pana Fogiela?

— Co do mnie — odezwał się przedstawiciel redakcji — uważam projekt za bardzo dobry, lecz uprzedzić muszę pana dyrektora, że o ile zmniejszymy objętość naszych gazet, to nie przyjmuję odpowiedzialności za ubytek abonentów, z trudem zdobytych, a dużo dziś wymagających. Dzięki aktualnym i obszernym wiadomościom zdobyliśmy przecież w ciągu ostatnich miesięcy kilka tysięcy nowych czytelników.

— No tak, istotnie — sapnął dyrektor i zwrócił się do kierownika: — A pan?

— Projekt pozostanie projektem. Obowiązkiem moim jest stać na straży interesów zakładu. Gdy

robotnik, jak tego wymagać zaczął nowożytny przemysł.

To też płace składacza maszynowego szybko staniały. Składacz maszynowy poza swoją maszyną nie potrzebował się uczyć i obmyślać, jak ma wykonać układ, ale po paru tygodniach praktyki pilnować tylko, aby jego maszynka pracowała bez błędu, szybko i wydatnie. Od tego zależała jego płaca. Pracę miał teraz nierównie łatwiejszą, bo niemal czysto mechaniczną, a co za tym idzie, mniej wynagradzaną. Zamiast stania godzinami przy kaszcie lub gromadzeniu materiału do układu tabelarycznego pracował, siedząc wygodnie, z odpoczynkiem po każdych czterech godzinach pracy.

To zmniejszyło z natury rzeczy wskutek zupełnie innych warunków płacę składacza maszynowego i płace szybko zaczęły maleć. Specjaliści od budowania coraz wyższych cenników drukarskich nie mogli już obmyślać ani daremnie udowadniać żądań coraz wyższych płac. Mechanizacja i powszechna teraz łatwość pracy składacza maszynowego sama wykazała dowodnie, że na nowe, wyższe płace nie ma już miejsca.

Nowy przemysł zmechanizowany zrównał strychulcem nienaturalnie wysokie płace.

Jako zabytek dziś już niczym nieuzasadnionych płac pozostali na placu tylko dawni przywódcy, epigonowie, domagający się z zasady podwyżek i periodycznie grożący przy każdej zmianie cennika podwyżką lub strajkiem. Ogół składaczy maszynowych zrozumiał, że płaca składacza maszynowego potaniała i że dziś jest płacą normalną, odpowiadającą wyłącznie tylko wydajności i koniecznym dla robotnika wiadomościom".

Przebrzmiały więc drogie niegdyś płace, bo zabiła je naturalna, a dziś już powszechna mechanizacja pracy."

Nie mamy zamiaru z p. Anczycem polemizować, gdyż z góry przeświadczeni jesteśmy, że nasze najbardziej przekonywujące argumenty i najżywotniejsze przykłady i dowodzenia nie są w stanie dotrzeć do świadomości p. A., albowiem ten konik, jakiego dosiadł, jest dlań wygodny, podobnie zresztą, jak i dla jego współkolegów.

Cytowany artykuł p. Anczyca w całej rozciągłości potwierdza konieczność zdwojenia czujności z naszej strony oraz utwierdza nas w przekonaniu, że chcąc bronić swego stanu posiadania, naszej pozycji społecznej, tradycji, kwalifikacji itp., musimy szczegółowiej niż dotychczas podnieść skalę zainteresowań naszą pracą i jej warunkami, musimy wszyscy zrozumieć wartości naszej pracy i jej korzyści, szczególnie dla pracodawców. Nie od rzeczy będzie jeśli zaznaczymy, że przecież nikt inny tylko my, pracownicy, sumiennie dbamy o całość maszyn w zakładach, o ich sprawne funkcjonowanie, o ich produktywność, nikt inny tylko my, pracownicy, uczciwością swą i akuratnością przyczyniamy się do rozwoju zakładów, a z wszechstronną znajomością fachową obsługujemy najnowocześniejsze maszyny i urządzenia drukarskie, pieczy naszej powierzone.

I za to właśnie, że pracujemy uczciwie, że powiększamy dobrobyt pracodawców, że dbamy o całość ich majątków, że przyczyniamy się do ogólnego rozwoju zawodu graficznego w Polsce, że

---

zwolnię dwu maszynkowych, pozostała liczba nie podoła pracy, o ile objętość wydawnictw rzeczywiście nie będzie zredukowana.

Metrampaż, nie czekając swojej kolejki, położył na biurko stos odbitek, mówiąc:

— Oto odbitki złożonego w ciągu tygodnia zestawu. Jest to maksimum wydajności. Nazwiska składaczy i ilość tysięcy złożonych liter dołączyłem. Proszę o skontrolowanie.

Dyrektor, kładąc rękę na starannie ułożonych odbitkach, ziewnął dyskretnie i odrzekł:

— Trudno, moi panowie. Sześćset złotych trzeba jednak zaoszczędzić, ale jak? Może pan, panie Drewek ma swój projekt?

Drewek poruszył się na krześle.

— Mam pewną myśl, panie dyrektorze, dzięki której możnaby zaoszczędzić owe tak bardzo potrzebne sześćset złotych. Myśl jest może śmiała, lecz jako długoletni pracownik zakładu ośmielam się ją wypowiedzieć: Projekt pana Fogiela jest fenomenalny, dodam jeszcze, jest świetnie zredagowany, a że nie nadaje się praktycznie wprowadzić w życie, należy go zużyć jako makulaturę. Sześćset złotych zaoszczędzimy o ile zamkniemy to... „biuro wyższej kombinacji"!...

Cisza zaległa gabinet konferencyjny. Każdy spoglądał na dyrektora. Efekt słów Drewka podziałał gwałtownie na Fogiela. Sponsowiał na twarzy, chciał coś rzec, lecz otworzył tylko usta kilkakrotnie i nerwowo poprawił krawat.

Dyrektor z jakimś nieokreślonym grymasem wkleszczył binokle we właściwe miejsca, spojrzał na zegarek, wstał powoli i doszedłszy do okna, odwrócony plecami, rzekł półgłosem:

— Co za upał! — Odwróciwszy się, spojrzał raz jeszcze na zegarek i dodał: — Na mnie już czas, moi panowie, skończyliśmy.

Wracającego przez salę linotyp Drewka, zatrzymał Stefan słowami:

— Jak tam barometr?

— Niestety, burzy nie będzie!

— A może by tak okólnik w tej sprawie wydać?

— Okólników też już nie będzie.

— Nie może być!? A Fogiel?...

— Pójdzie na szmelc — odparł Drewek i znikł za oszklonymi drzwiami.

przy tym żyjemy w skromnych warunkach materialnych — za to wszystko przygotowują pracodawcy zamach na nasz byt! Jest to ostateczny już moment do zajęcia zdecydowanego przez nas stanowiska.

Powiada p. Anczyc, iż „ogół składaczy maszynowych zrozumiał, że płaca składacza maszynowego potaniała...“, my zaś powiadamy, że rzeczywiście ogół składaczy maszynowych zrozumiał, że dłużej maltretować się nie pozwolimy i całą siłą przeciwstawi się wszelkim zakusom i zamachom na nas!

Dlatego — twórzmy silny front!

A. Dr-wicz.

KĄCIK HIGIENY

„Zdrowie — to skarb nieoceniony“. Niestety, nie wszyscy należycie doceniamy ważności tej powszechnie znanej maksymy. A przecież szczególnie my, maszynkarze, będący zniewoleni pracować w niezbyt dla zdrowia sprzyjających warunkach, powinniśmy pamiętać o przestrzeganiu higieny.

Ujemne skutki zaniedbań i obojętności dla własnego zdrowia wyłaniają się zazwyczaj dopiero po dłuższym okresie. Wynika z tego, że należy systematycznie i konsekwentnie zapobiegać ujawniającym się następstwom pracy zawodowej, względnie zwalczać objawy chorobowe w zarodku. Takie postępowanie bowiem uchroni nas przed przykrymi niespodziankami, które zaskoczyć nas mogą pewnego dnia.

Podkreślając większą troskliwość dla zdrowia pragniemy w niniejszym „Kąciku“ udzielać praktycznych rad i wskazówek, zaczerpniętych z własnych doświadczeń i przeżyć, by tym przyczynić się w pewnej mierze dla zdrowotności braci maszynkarskiej.

*

Siedzący tryb pracy wywołuje lżejsze lub cięższe zaparcia stolca. Pozornie nic to groźnego, o ile objaw ten nie staje się nagminnym. Wówczas bowiem przyczynia się do rozwoju przykrej choroby, a mianowicie hemoroidów. Geneza tej choroby tkwi w rozszerzeniu żył w dolnym odcinku odbytnicy, które pod wpływem przekrwienia oraz wskutek stałego zaparcia znacznie się rozszerzają i tworzą krwiste pęcherzyki wewnątrz lub na zewnątrz ujścia odbytnicy. Zachorzeniu temu towarzyszą prócz bólu głowy, braku apetytu i ogólnego złego poczucia — nieznośne swędzenie i pieczenie w miejscu zajętym. Na skutek twardego stolca pękają krwiste pęcherzyki, co grozi zakażeniem krwi. W tym wypadku konieczny jest zabieg chirurgiczny, którego wynik nie zawsze jest szczęśliwy. Dla przykładu przytaczam fakt następujący:

Pewien pacjent, u którego dokonano wycięcia kilku centymetrów zgangrenowanej odbytnicy, po udanej operacji i 4-tygodniowej rekonwalescencji nazajutrz opuścić miał lecznicę. Przechadzając się w przededniu po sutym obiedzie w ogrodzie szpitalnym popróbował gimnastyki na drążku. Niestety, skończyło się to dla niego tragicznie, gdyż zrośnięta, lecz skrócona odbytnica nie wytrzymała wysiłku fizycznego i pękła. Nastąpiło ogólne zakażenie jamy brzusznej, a pacjent donoszący jeszcze rankiem tegoż dnia z radością swej rodzinie o całkowitym wyzdrowieniu — zmarł w nocy wśród okropnych męczarni, mimo wysiłków ratowania go przez trzech lekarzy.

Warto tedy chorym na hemoroidy stosować następujące zabiegi: Ujście odbytnicy należy utrzymywać w starannej czystości, ewtl. przez częste nasiadówki w nie za gorącej wodzie, zaś



Członkowie Zarządu Głównego oraz delegaci poszczególnych Sekcyj Składaczy Maszynowych przy stole obrad na I-szej Ogólnokrajowej Konferencji Składaczy Maszynowych odbytej w dniach 23 i 24 kwietnia 1938 r. w Warszawie

po stolcu używać miękkiego, higienicznego papieru lub waty. Dla odprężenia przekrwionych nerwów brzusznych wskazane są przechadzki na świeżym powietrzu. Wystrzegać się siadania na wilgotnych lub chłodnych miejscach. Ważnym jest dbanie o miękki stolec przez spożywanie lekko strawnych i nie ostro przyrządzonych potraw oraz w obfitości owoców, gdyż zrozumiałym jest, iż zaparcie pogarsza stan choroby. Zaleca się także masaż brzucha. Dla zapisania odpowiednich lekarstw zwracać się należy do lekarza-specjalisty.

Przestrzegając tych kilka rad i wskazówek w stosunkowo krótkim czasie pozbędziemy się tej niemiłej, a w gruncie rzeczy nietrudno wyleczalnej choroby unikając dalszych przykrych następstw.

(aga)

Z PRAKTYKI

NIECODZIENNA PRZESZKODA

Nie do rzadkości należały wypadki, iż ten lub ów kolega doznał mniej lub więcej bolesnego zgniecenia palca u ręki przez powracający palec sań przeprowadzających. Dlatego nowsze maszyny zaopatrzone są w pewnego rodzaju przyrząd ochronny, który niebezpieczeństwo zgniecenia palca odtąd zupełnie wyklucza. Dźwignia tych sań mianowicie położona jest na osi elastycznie, a dość silna sprężyna zwojowa utrzymuje ją zawsze w normalnym położeniu. Jeśli więc palec składacza przy ew. manipulowaniu dostanie się między powracający krótki palec sań a boczną ścianę skrzynki klinowej, dźwignia zostanie zahamowana w miejscu, sprężyna jedynie się wyciągnie, podczas gdy maszyna dokończy swój obrót. Ręka lub palec zaś składacza pozostaną całe. Bezpiecznik ten stał się pewnego razu przyczyną następującej przeszkody.

Pracowałem zastępczo na obcej maszynie nad bardzo pilną robotą. Z początku szło wszystko gładko, ale po pewnym czasie zauważyłem, iż sanie przeprowadzające pozostawały chwilę nad główką elewatora, by następnie powoli — jakby chciały a nie mogły — i z pewnymi skokami powrócić do swego normalnego położenia. Zrazu nie zwracałem na to wiele uwagi, gdyż w pracy mi to nie przeszkadzało; ale gdy później długi palec sań (na szczęście łamany!) kilkakrotnie złowrogo „przejechał“ się po wystających z główki elewatora klinach, cierpliwość moja skończyła się. Począłem tedy szukać przyczyny tej przeszkody tu i tam, aż wreszcie po pewnym czasie stwierdziłem, iż dźwignia sań przeprowadzających ciężko się porusza na swej osi.[1]) Szybko kilka kropli oliwy na owo połączenie i odrazu wszystko szło jak po maśle, sanie powracały teraz normalnym trybem. Przyczyną więc leniwego biegu sań był brak smaru w połączeniu dźwigni z osią. Ja zaś stałem się bogatszy o jeszcze jedno doświadczenie. *y*

———

[1]) Oś omawiana połączona jest w maszynach starych z dźwignią sań przeprowadzających na mocno, t. zn. za pomocą bolca, który na żadne odchylenie naddające nie pozwala.

DRZAZGI

Krakowiaczek

Cieszcie się, koledzy!
„Wynalazek“ nowy:
Trud fachowej wiedzy
Spadł, jak głaz nam z głowy!

Mózgu wziąć nie trzeba
Do pracy nikomu,
Starczy bochen chleba,
Mózg? — Zostawcie... w domu!

— Jakto? ktoś zapyta —
Bajka, jakich wiele?
— Nie! Maszynka czyta
I składa... tabele!

W jednym nie ma rady
(Może ktoś potrafi?):
Wpoić jej zasady
Nowej ortografii!

Klin

*

Niewierzących odsyłamy: „Przegląd Graficzny“, Poznań, nr 10/1938, str. 69.

ZAPYTANIA

Pismo fachowe a zwłaszcza techniczne o typie naszego „Skł. Maszynowego“ nie może i nie powinno obejść się bez działu „Zapytań i odpowiedzi“, cieszącego się zwykle wielką popularnością. Spodziewamy się więc i w naszym dziale, który niniejszym inicjujemy, wielkiego zainteresowania. Pytania prosimy formułować zwięźle i jasno. Kolegów pytających niech nie przerażają ewtl. trudności polskiego wyrazownictwa technicznego; w takich wypadkach niech raczej posługują się wyrazami na swoim terenie przyjętymi. Będzie to miało tę korzyść, że zapozna ogół maszynkarzy z terminologią miejscową i przyczyni się do ustalenia nazwy właściwej.

Na początek pytanie, „podebrane“ z „Ogniska Lwowskiego“ V/38:

*

Pyt. 1. — Jeden z kolegów lwowskich zadał współkolegom w swojej oficynie następujące pytanie: 1. Do czego służy część maszyny, umieszczona po lewej stronie uchwytu (śrubsztaka — proponujemy nazwę: imadło), składającą się z drążka, sprężyny ciągnącej i tarczy ze śrubą regulującą? Jeden koniec drążka przytwierdzony jest do lewej dźwigni justującej kliny, drugi do uchwytu (imadła), ściślej do tarczy ze śrubą regulującą. — 2. Jaką wykonuje wskazana część pracę? — 3. Czy można się bez tej części obejść? — 4. Dlaczego taką pracę wykonuje? — Specjalny nacisk położono na punkty 3. i 4. (W danej oficynie nikt nie dał wyczerpującego wyjaśnienia.

Podjąłem ten temat w jednej z drukarń poznańskich. Efekt natychmiastowy: ditto. Po namyśle jednak kilku kolegów interpelowanych zaczęło się zbliżać do wyjaśnienia — po odjęciu tej części w ogóle).

*

Odp. na pyt. 1. — Na ankietę, rozpisaną w poprzednim numerze „Ogniska“, nie nadeszła niestety ani jedna pisemna odpowiedź. Sprawa ta jednak wywołała duże zainteresowanie pośród kolegów maszynkarzy i prawie w każdej drukarni roztrząsano poruszoną kwestię, rozwiązując ją na swój ład i sposób. Niejeden kolega obiecywał wprawdzie podzielić się ze swoimi spostrzeżeniami z szerszym ogółem kolegów na łamach „Ogniska“, ale też na obiecance skończyło się... Oddajemy przeto słowo inicjatorom ankiety, kolegom kryjącym się pod literami (*x*) i (*y*).

*

Otóż na pierwsze dwa pytania: *1) do czego służy* i *2) jaką wykonuje pracę* — odpowiedź znaleźć można w polskim wydaniu „Linotyp“ na str. 63:

„Regulator lewego klocka (my nazywamy kłódką) zaopatrzony jest w sprężynę spiralną i *drążek* (w podręczniku brak tego słowa — zapewne przez omyłkę)[1]) połączony z dźwignią justującą kliny, która podczas justowania podnosząc się do góry, umożliwia sprężynie w kręceniu śruby regulatora (przy linotypach amerykańskich i intertypach), a ta wkręcając się *dociska lewy klocek*, podczas opuszczania się dźwigni *odkręca śrubę i zwalnia klocek*“. (Przy linotypach ameryk. nr 8 i 14 pracę tę wykonuje tzw. uszczelniacz klinowy, którego górna część jest klinowatą.)

A teraz oddaję głos koledze, który zainicjował tę ankietę i który da wyczerpującą odpowiedź na pytanie 3) i 4). (*x*).

*

Na temat pracy wykonywanej przez wspomnianą część linotypu czy też intertypu słyszałem niejednokrotnie opinię wielu kolegów maszynkarzy, a wśród nich także czołowych, że część ta służy do dokładnego wyjustowania wiersza matryc, mikrometrycznego wyjustowania itp. niemożliwości.

Od początku mej pracy na linotypie badałem działanie poszczególnych części maszyny, a także wspomnianej powyżej. Ze zdaniem, że część ta służy do dokładnego wyjustowania wiersza, nie zgadzałem się, bo gdyby tak było, to początek wierszy byłby różny, t. zn. przy ciasnych wierszach oczko pierwszej matrycy nie kryłoby oczka w następnym wierszu wolniejszym, czyli, że linia szpalty po lewej stronie nie byłaby prosta, tylko lekko zygzakowata. Poza tym do justowania służą tylko i wyłącznie kliny.

Moim zdaniem, część powyższa wykonuje zupełnie inną pracę.

Na pierwsze dwa pytania kolega (*x*) odpowiedział już powyżej cytatem z podręcznika „Linotyp“. A teraz przejdę do odpowiedzi najpierw na moje pytanie: *4) dlaczego taką pracę wykonuje?*

Otóż wiemy z odpowiedzi na pytanie 1) i 2), że po posłaniu wiersza matryc do odlewu, lewa kłódka zostaje — *przed podbiciem klinów* — przesunięta o około 2 punkty w kierunku prawej przez wspomnianą dźwignię, by po odlewie zwolnić tę kłódkę z nacisku wywieranego na nią przez swoje działanie.

W *jakim celu to się odbywa*, nie ma ani słowa w podręczniku „Linotyp“.

W tym miejscu pozwolę sobie odpowiedzieć na pytanie 4), o które głównie mi chodziło.

Otóż dosuwanie lewej kłódki o około 2 punkty na prawo potrzebne jest *w celu ustawienia jej na właściwy format*, zaś *zwolnienie kłódki z nacisku wywieranego przez dźwignię, umożliwia elewatorowi lekkie wyciągnięcie matryc z pomiędzy obu kłódek.*

O prawdziwości tego twierdzenia mogą ciekawsi z kolegów maszynkarzy przekonać się bardzo łatwo. Wystarczy zdjąć sprężynę, która stale ciągnie dźwignię do góry. Otóż po odlewie każdego wiersza, wolniejszego, czy też ciaśniejszego, matryce — podnosząc elewator ręką w momencie, gdy tenże ma pójść do góry — bardzo ciężko wychodzą z pomiędzy kłódek, co nie ma miejsca, gdy sprężyna znajduje się na swoim miejscu.

Na pytanie *3) czy można się bez tej części obejść* — odpowiadam, że efekt byłby taki sam, jak już powyżej zaznaczyłem, tj. w wypadku zdjęcia ew. braku sprężyny. Zauważylibyśmy w tym wypadku podrywanie elewatora z powodu silnego tarcia o kłódki ścianek matryc. Ścianki matryc ulegałyby stopniowemu zużywaniu, co ma miejsce w linografie, który pozbawiony jest zupełnie tych urządzeń. (*y*).

[1]) (Podręcznik „Linotyp“ nazywa tę część „drążkiem spojowym“ — str. 64).

REGULAMIN dla składaczy maszynowych

Po dłuższym zastanowieniu postanowiliśmy ogłosić poniższy regulamin dla składaczy maszynowych, opracowany przez komisję 7-miu Sekcji Poznańskiej — przedłożony na Konferencji jako projekt do cennika ogólnokrajowego.

Nie zawiera on żadnych nowości. Opracowany został bowiem na podstawie regulaminów takich już istniejących, mianowicie niemieckiego i austriackiego. Dawniejszy zabór rosyjski podobnego regulaminu nie posiadał.

Zarząd Sekcji Warszawskiej Skł. Masz. opracował jednak niedawno i wydał — przeciwstawiając się, przypuszczamy, wygórowanym wymaganiom właścicieli — własny regulamin, w zasadzie zawierający te same normy, jak tamte, a nawet praktyczniejszy w użytku, p. t. „Normy wydajności składacza maszynowego". „Normy" te podają wszelkie utrudnienia w rękopisie, jak: nieczytelny skrypt, skróty, odznaczenia, liczby, matryce ręczne i t. d. — wyliczone w procentach i literach, które odliczyć należy od wydajności godzinnej 6.000 liter, a następnie pozostałą w efekcie ilość wierszy, obliczoną na rozmaite formaty. Np.:

„19 cic. — garm. — 48 liter.

Wąski format 5 proc. — 300 liter, rękopis 10 proc. — 600 liter, skróty 6 w. — 72 lit., wersaliki 10 w. — 480 liter, cyfry 2 w. — 96 liter, ręcznych matryc 7 — 115 liter, przesunięć wink. 10 — 100 liter, razem 1763 litery, pozostaje układu *88 wierszy*".

Dopóki jednak nie nastąpi ujednolicenie regulaminu w formie dodatku do cennika ogólnokrajowego, muszą nas normy poniżej podane obowiązywać.

Skłoniły nas poza tym do ogłoszenia regulaminu zapytania, skierowane do nas z naszego terenu, w sprawie stosowania regulaminu, jak i zatargi, które na tym tle powstały.

PRZEPISY OGÓLNE

1. Przy wszystkich maszynach do składania i odlewania wolno zatrudniać tylko prawidłowo wyuczonych składaczy ręcznych.
2. Składacz maszynowy obowiązany jest dbać o maszynę i utrzymywać ją w należytym porządku; odpowiada za szkody, spowodowane jego rażącym niedbalstwem. O każdej poważniejszej usterce w maszynie winien natychmiast zawiadomić kierownictwo zakładu.
3. Każdy składacz maszynowy wzgl. odlewacz winien, na zlecenie zarządu zakładu, w sposób przezeń podany, prace swe zapisywać. Zapisywanie odbywa się w czasie pracy.
4. Dla utrzymywania maszyny w odpowiednim stanie zarząd zakładu obowiązany jest dostarczać benzyny, pędzli, czystych szmat do czyszczenia oraz potrzebnych narzędzi. Metal dla maszyn do składania względnie odlewarek winien być dostarczany w blokach.
5. Zarząd zakładu wystawia wyuczonemu na maszynie składaczowi ręcznemu poświadczenie z prawidłowo odbytej nauki i tylko taki może być odtąd uważany za składacza maszynowego. Wskutek powyższego nie mogą jednak doznać uszczerbku składacze maszynowi, którzy dotąd praktycznie przy maszynie pracowali.
6. Wyuczony przy maszynie składacz ręczny ma po upływie nauki prawo do minimum składacza maszynowego, o ile przeciętna jego wydajność wynosi w ostatnim tygodniu nauki: na linotypie i monotypie 5.700 liter, na typografie 4.200 liter na godzinę. Po dalszych 4 tygodniach winna jego wydajność godzinna wzrosnąć do 6.000 liter na linotypie i monotypie, i 4.500 liter na typografie.
7. Podstawowymi warunkami uzyskania powyższej wydajności są: język ojczysty, gładki tekst zestawu — bez odznaczeń, skrypt drukowany, albo zupełnie czytelny i przez poprawki nie utrudniony rękopis; a nadto przy szerokości wiersza zawierającego na linotypie najmniej 53, na typografie najmniej 57 liter.
8. Przy węższym formacie dolicza się za każdą literę, nie mieszczącą się w wierszu, przy linotypie i typografie — 1%. Przy wierszu typografowym, mieszczącym mniej niż 45 liter, dolicza się za każdą dalszą literę nie mieszczącą się w wierszu — 2%. Np. przy wierszu typografowym o 36 literach dolicza się 12% (od 57—45 liter) plus 18% (od 45—36 liter), czyli razem 30%.
9. Przy szerokości wiersza mieszczącym ponad 70 liter przy mniejszych modelach maszyn (np. „Ideal"), a powyżej 100 liter przy modelach większych, dolicza się 10%. — Ilość liter w wierszu oblicza się następująco: aąbcćdeęfghijklłmnńoóprsśtuwyzźż.aąbcćdeęfg
10. Do wierszy cicerowych oraz wierszy ponad 28 cicero szerokości dolicza się 5%.
11. Zestaw wersalikami, czysto cyfrowy i spacjowany liczy się podwójnie.
12. Do zestawu mieszanego tekstowego i cyfrowego dolicza się %, odpowiadający stosunkowi cyfr do zestawu. (Np. na 100 wierszy: 75 wierszy cyfr = 75%; 50 wierszy cyfr = 50% itd.).
13. Zestaw tabelaryczny, matematyczny i inny utrudniony zestaw oraz obce języki składa się na czas.
14. Przy zestawie justowanym na środek lub do tyłu dolicza się przy linotypie 25%, przy typografie 75%.

WĄSKIM ŚRUBOCIĄGIEM

NIE USIŁUJ WYKRĘCAĆ

DUŻYCH ŚRUB.

---

15. Zestaw z wymienieniem przedmiotów, nazwisk, ze skróceniami, skomplikowany — oblicza się, zależnie od trudności, jednakże nie mniej niż z dodatkiem 30%-owym.

16. Przy typografach bez automatycznego rozbieracza obniża się wydajność o 500 liter na godzinę.

17. Przy kilkakrotnym odlewie jednego wiersza liczy się za drugi i każdy następny wiersz przy stopniach do borgisu włącznie — 30 liter, od korpusu wzwyż — 50 liter.

18. Do zestawu, składanego w całości pismem odznaczeniowym, dolicza się przy linotypie bez przekładni — 10%, przy typografach — 40%.

19. Korekty autorskie i rewizje składa się na czas.

20. Przy obliczaniu zestawu należy odliczyć wszystkie przerwy w składaniu, powstałe nie z winy składacza.

21. Przepisy dla linotypistów i typografistów, dotyczące zmiany pisma, magazynów, formatów i stopni pisma:

a) linotyp — dolicza się za:

	min.	lit.
zmianę magazynu (do przodu)	5	(500)
„ „ (do tyłu) .	10	(1000)
pomoc przy zdjęciu magazynu, konieczną tylko przy większych magazynach z przytwierdzonymi do nich ramami	7	(700)
wypuszczenie i wpuszczenie matryc i przeczyszczenie magazynu modelu „Ideal" . .	45	(4500)
przy modelach większych . .	60	(6000)
zmianę formy odlewniczej .	15	(1500)
zmianę formatu i stopnia pisma we formie uniwersalnej	10	(1000)
zmianę tylko formatu . . .	8	(800)

b) typograf — dolicza się za:

zmianę formatu (bez przestawienia noży)	10	(750)
zmianę formatu (z przestawieniem noży)	12	(900)
zmianę szyny przy typografach o dwóch literach	5	(375)
„ ruchomej formy odlewniczej	5	(375)
pomoc przy zmianie kosza .	5	(375)
czyszczenie kosza	5	(375)
zmianę matryc	60	(4500)
„ „ przy użyciu siły pomocn.	40	(3000)

22. Kliny wzgl. pierścienie oraz matryce winny być dostarczane w ilościach wystarczających do gładkiego składania.

23. Dla ułatwienia obliczeń, po obustronnym porozumieniu, może być nałożony odpowiedni procent na całą pracę.

24. Składacz maszynowy może być zatrudniony jako składacz ręczny, jeżeli zajdą większe przeszkody przy maszynie, których sam nie jest w stanie usunąć. Przy pracy ponad 4 godziny przy maszynie, a resztę czasu jako składacz ręczny — otrzymuje pełną płacę składacza maszynowego. Przy pracy do 4 godzin przy maszynie, a resztę czasu na rękę — otrzymuje płacę w połowie składacza maszynowego i w połowie składcza ręcznego.

25. W wypadkach nieprzewidzianych ani umową zbiorową ani niniejszym regulaminem, jako też do właściwego interpretowania postanowień powyższych, powołana zostaje stała komisja cennikowa.

POSTANOWIENIA OSOBNE DLA MONOTYPÓW

a) Tastry (składarki):

1. Tastry należy umieszczać w ubikacjach, oddzielonych od aparatów odlewniczych.

2. Czas, potrzebny do czyszczenia tastra wynosi dziennie 1/2 godz.

3. Korekt do 3 błędów na 1000 liter (niewłaściwe litery) nie liczy się. Przy korektach, które wymagają przełamywania jednego lub więcej wierszy (podwójne złożenie, opuszczenie itd.), odlicza się składaczowi tyle wierszy, ile ich trzeba było przełamywać. Jeżeli składacz robi więcej, niż 3 błędy na 1000 liter, odlicza mu się za każdy następny błąd 50 liter, chyba, że składacz błąd taki poprawi sam we wierszu.

4. Układ spacjowany oblicza się następująco:
   a) Jeżeli przy rozbijaniu trzeba uderzać w osobny klawisz (5 jednostek, stały justunek), liczy się dodatek 20%.
   b) Przy wąskim formacie podnosi się ten dodatek o 1/2% za każdą literę mniej, niż 53, wzgl. 50 liter.
   c) Przy mod. D, jeżeli sporządzony jest z użyciem drugiego alfabetu — o 10%.
   d) Przy mod. C. jeżeli sporządzony jest z użyciem drugiego alfabetu — o 100%.
   e) Jeżeli układ spacjowany składa się na tastrze mod. D lub C z użyciem przyrządu do spacjowania, liczy się za każde załączenie i wyłączenie po 5 liter.

5. Za wąski format dolicza się:

80%	jeżeli	w wierszu	mieści	się	do	14	liter
50%	„	„	„	„	„	od 15—19	„
25%	„	„	„	„	„	„ 20—24	„
15%	„	„	„	„	„	„ 25—30	„
10%	„	„	„	„	„	„ 31—35	„
5%	„	„	„	„	„	„ 36—45	„

6. Przy układzie wyłącznie cyfrowym liczy się dodatek 100%-owy. Przy układzie, w którym przeważają cyfry — 75%. Jeżeli cyfry zajmują połowę układu, liczy się dodatek 50%, przy 1/3 — 33 1/3%, przy 1/4 — 25% itd.

7. Za wiersze justowane do końca lub na środku dolicza się 33 1/3% do 53 liter, powyżej 50%.

8. Za układ mieszany liczy się następujące dodatki procentowe:

	Przy 24 części ilości układu	16	12	8	4
Model C					
układ raz mieszany . .	15	17	20	22	25
„ 2 razy mieszany	20	22	25	27	30
Model D					
układ raz mieszany . .	10	12	15	17	20
„ 2 razy mieszany	13	15	18	20	23

Układ więcej niż dwa razy mieszany, przytoczony, matematyczny i podwójnie justowany oblicza się na czas.

9. Tabele ze stałym przyrządzeniem oblicza się na czas do 6000 liter, od 6000—15.000 z 100%, od 15—30.000 z 75%, od 30—50.000 z 70%, ponad 50.000 z 50% dodatku. Mniejsze tabele, nie obejmujące 15.000 liter, ze zmiennym przyrządzeniem, oblicza się na czas. Tabele wyłącznie cyfrowe, przy których justunek wszystkich pól jest jednakowy, oblicza się z 50% dodatkiem, bez względu na ich objętość.

10. Przy modelu C i przy szerokości wiersza od 40—50 firetów monotypowych, liczy się dodatek 5%, od 51—60 firetów — 10%. Jeżeli przy modelu D żąda się układu szeroko justowanego, liczy się dodatki takie jak przy modelu C.

b) A p a r a t y o d l e w n i c z e:

1. Przy maszynach odlewniczych należy zatrudniać wykwalifikowanych odlewaczy czcionek lub zecerów. Wyjątkowo można użyć do odlewania także mechanika, np. po naprawie, gdy chodzi o próbne odlewy, albo w razie choroby odlewacza lub niestawienia się tegoż do pracy.

2. Odlewacz monotypowy obowiązany jest do obsługi dwóch maszyn. Odpowiedzialnym jest tylko za te roboty, nad których wykonaniem sprawował nieograniczony nadzór. Nadzór taki nie ma miejsca, jeżeli odlewacz, z powodu innych robót, nie może być obecny przy maszynie.

3. Czas nauki dla odlewacza przy monotypie wynosi 10 tygodni. W czasie nauki uczący się ma prawo tylko do pełnego minimum zecera ręcznego, a to bez względu na to, czy obsługuje jedną czy dwie maszyny.

4. Płaca kwalifikowanego odlewacza przy monotypie wynosi pełne miejscowe minimum zecera ręcznego z dodatkiem 20%.

5. Czyszczenie maszyny odlewniczej wynosi dziennie przy jednej maszynie ½ godziny, przy dwóch maszynach 1 godzinę.

6. Za zmianę instrumentu łącznie z przyrządzeniem, liczy się ½ godziny.

KOMUNIKATY

WARSZAWA

Sekcja Warszawska komunikuje: Deklarujemy się *na 140 egzemplarzy „Składacza Maszynowego“*, niezależnie od tego prosimy o przysłanie ok. 100 egzemplarzy tyt. komisowego. Korespondencję redakcyjną przekazaliśmy kol. Nowickiemu, sekretarzowi Sekcji. Mamy jednak niepłonną nadzieję, iż z chwilą ukazania się naszego organu — liczba chętnych korespondentów zwiększy się.

LWÓW

Z posiedzenia Wydz. Sekcji Skł. Masz. 12. VI. 38. Przyjęto do wiadomości sprawozdanie Prezydium ze swej działalności. Odbyto 2 wycieczki i to do Elektrowni Miejskiej i do Gazowni Miejskiej. Ustalono plan dalszych wycieczek. *Omówiono sprawę pisma zawodowego dla składaczy maszynowych i uchwalono zaprenumerować je dla wszystkich członków Sekcji, płacących regularnie składki.* Uchwalono zamonitować restantów składkowych, bowiem czasopismo oraz świadczenia chorobowe i bezkondycyjne udzielane będą tylko nie zalegającym z wkładkami. Postanowiono wezwać stojących na uboczu maszynkarzy, do przystąpienia do Sekcji. Uchwalono opracowanie regulaminu Sekcji, ustalającego prawa i obowiązki członków. Sekcja zwróci się do Zarządu Gł. Oddz. Związku o przyznanie Sekcji prawa uczestnictwa jej delegata w posiedzeniach Zarz. Gł., a to celem ujednolicenia pracy organizacyjnej.

Redaktorem lokalnym „Skł. Maszynowego“ został kol. P. Buniak, Lwów, Piekarska 18.

KRAKÓW

Dnia 11 czerwca br. odbyło się posiedzenie Zarządu Sekcji pod przewodnictwem kol. Grabskiego A., sekretarstwo prowadził kol. Rachwał H. Obecnych na posiedzeniu kolegów — 10.

Odczytano protokół z ostatniego posiedzenia Zarządu, po czym dłuższy referat o Ogólnokrajowym Zjeździe Składaczy Maszynowych wygłosił kol. prezes, zaznaczając z przykrością, iż nasz delegat nie mógł być obecnym na tym zjeździe ze względu na akcję cennikową, przypadającą w tym czasie w Krakowie. O przebiegu tegoż Zjazdu dowiedzieliśmy się z „Drukarza Łódzkiego“, który szeroko zobrazował całokształt wspólnego porozumienia się. Zarząd Sekcji po rzeczowej dyskusji przyszedł do przekonania, że zespolenie takie ogółu składzaczy maszynowych w Polsce musi wcześniej czy później nastąpić, ponieważ życie nas do tego gwałtownie prowadzi, uznając, iż w jedności jest siła. Dlatego też koledzy składacze maszynowi winni się skupiać i solidarnie bronić tego, co dotychczas posiadamy, z myślą o poprawie swej egzystencji i swych rodzin.

Następnie wybrano tymczasowy komitet redakcyjny dla „Składacza Maszynowego“, złożony z prezydium Sekcji krakowskiej. Załatwiono szereg spraw lokalnych, m. in. sprawę regulaminu,

do którego uskuteczniono pewne braki, tyczące się par. 3 ust. 2, a odnoszące się do zapomóg chorobowych oraz na wypadek śmierci żony lub dziecka, ustalając wysokość tychże zapomóg, po czym kol. prezes zamknął posiedzenie. *R. H.*

POZNAŃ

70 składaczy maszynowych zorganizowanych w Zw. Zaw. Druk. liczy S. S. M. Oddz. Poznańskiego. W tym 66 linotypistów i 4 typografistów. Skreślono z listy członków: Grauscha Zdzisława, Gierasimczuka Antoniego, Dzierzbickiego Stanisława i Wawrzyniaka Józefa.

*

Jubileusz 25-lecia pracy przy maszynach do składania obchodzą w b. r. koledzy: Chałupka Konst. („Dzien. Poznański"), Mierkiewicz Henryk („Dzien. Poznański"), Zieliński Czesław („N. Kurier"), Nowaczyk Stan. („N. Kurier"). Celem uczczenia Jubilatów organizuje Zarząd Sekcji specjalny wieczór.

*

Wycieczka naukowa do fabryk Mergenthalera w Berlinie projektowana i organizowana przez S. S. M. Oddz. Pozn. ostatecznie nie dojdzie do skutku. Rachuby organizatorów przekreśliła niedostateczna liczba zgłoszeń. Mimo stosunkowo nie dużych kosztów (ok. 130,— zł: 5 dni pobytu, wyżywienie, nocleg) okazało się, iż zaledwie 8 maszynkarzy może sobie na ten „luksus" pozwolić. Nie potrzeba dodawać, że winne temu są nasze „ministerialne" zarobki. Z zamiaru jednak nie rezygnujemy, a imprezę jedynie odkładamy, choćby ze względu na rzetelną obsługę „Składacza Maszynowego".

ODGŁOSY

Z niezmiernym uznaniem przyjąć należy inicjatywę Sekcji Składaczy Maszynowych w Poznaniu — wydawania specjalnego organu — omawiającego sprawy techniczne maszynkarzy. — Wypełniamy w ten sposób poważną lukę w naszej literaturze fachowej, a co za tym idzie, znacznie podniesiemy poziom tak pod względem zawodowym jak organizacyjnym maszynkarzy w Polsce.

Spodziewać się należy, że „Składacz Maszynowy" stanie się wiernym przyjacielem każdego maszynkarza, choćby w najodleglejszym zakątku naszego kraju.

(—) Czesław Grajek,
przewodn. Oddz. Pozn. Zw. Zaw. Druk. i P. Zaw. w Polsce.

ODPOWIEDZI

Kol. W. Sz. Łódź. Zainteresowaniem swym sprawił nam kolega szczere zadowolenie, które przeobrazi się w radość, o ile dowiemy się, że nasze szeregi zasiliła jedna mocna jednostka. Korzyści chyba nie potrzeba tłumaczyć. Numer wysyłamy.

Nagłówek „Składacza Maszynowego" zaprojektował kol. A. Ratajczak, — członek Oddziału Poznańskiego.

Każdy składacz maszynowy w szeregach organizacji!!!

Niniejszy pierwszy numer „Składacza Maszynowego", obejmuje 20 stron druku. — Cena za ten numer — 50 groszy. Za tę samą cenę oddamy i numery następne. — 2-gi numer „Składacza Maszynowego" ukaże się 1-go września br. — Dla wygody Kolegów oraz sprawnego funkcjonowania administracji wydawnictwa prosimy przy zamówieniach indywidualnych przekazywać kwotę abonamentową odrazu za kilka numerów, a jeszcze lepiej, zamawiać i przekazywać za pośrednictwem Sekcji Składaczy Maszynowych, co ma dla nas wielkie znaczenie — z powodu kosztów przesyłki.

Adres Redakcji: Sekcja Składaczy Maszynowych przy Zw. Zaw. Druk. i Pokr. Zaw. w Polsce — Oddział Poznański — Poznań, ul. Zamkowa 4 b.

Adres redaktora: Antoni Nowakowski, przew. S. S. M., Poznań, Kochanowskiego 5 — 1.

Adres sekretarza redakcji: Jan Szarafiński — Poznań, Zalęże 4 — 1.

Wydawca: Sekcja Składaczy Maszynowych przy Związku Zawodowym Drukarzy i Pokrewnych Zawodów w Polsce — Oddział Poznański. — Redaktor odpowiedzialny: Antoni Nowakowski — Poznań, ul. Kochanowskiego 5 m. 1. — Czcionkami Drukarni „Dziennika Poznańskiego" Sp. Akc. — Poznań.